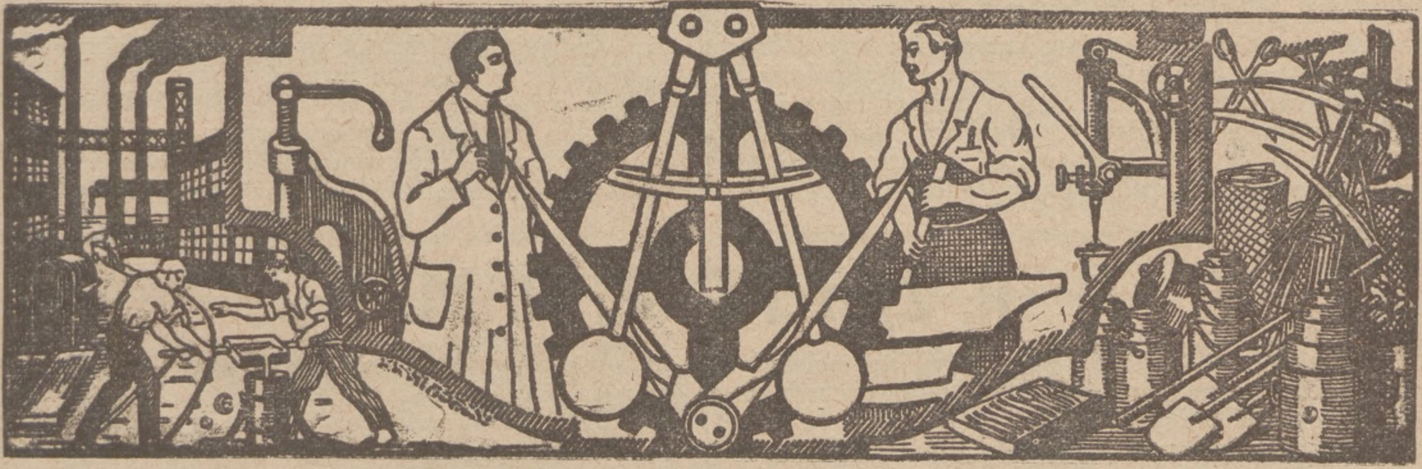
RYNEK METALOWY i MASZYNOWY

STAŁE DODATKI: „ELEKTRO- I RADJOTECHNIKA" • „POSTĘPY W PRZEMYŚLE" • „DZIAŁ SAMOCHODOWY"
„DZIAŁ BUDOWLANY, DRZEWNY I CERAMICZNY" • „DZIAŁ MASZYN ROLNICZYCH"



Nr. 24 Poznań, 15 czerwca 1929 Rok IX

PRZEDPŁATA kwartalna 4½ zł + 40 gr za dostawę franko w dom.

REDAKCJA i ADMINISTRACJA
POZNAŃ, WIELKA 10. - TEL. 2277

Tygodnik abonować można na wszystkich pocztach w Państwie Polskiem.

Ceny ogłoszeń i inne warunki zamieszczone są na stronie ostatniej

Zadania inwestycyjne Polski
w dziedzinie komunikacji

Środki komunikacyjne są w organiźmie gospodarczym narodu tym układem systemu krwionośnego, od którego celowości, sprawności, siły ciśnienia i natężenia w szczególnych arterjach — zależy normalny, pomyślny rozwój całego organizmu.

Istniejące linje kolejowe w Polsce nie wystarczają dzisiaj już dla samych potrzeb Polski z powodu rzadkości sieci w b. zaborze rosyjskim, z powodu nienastawienia ich w każdym zaborze pod kątem interesu państwa jako całości, wreszcie pod względem braku odpowiednich urządzeń technicznych. Najpotrzebniejsze są połączenia zagłębia węglowego z Bałtykiem i ze wschodem, oraz wykończenie istniejących ogniw linij światowych. Program M. Kom., opracowany w b. r. ujmuje łącznie ok. 2.500 km. linij, których koszt wyniesie ok. miljarda złotych (z taborem 1.300 miljonów zł.).

I tak w roku bieżącym wybudowanych zostanie około 550 kilometrów nowego toru na linjach Bydgoszcz—Gdynia, Herby—Inowrocław oraz Goropojewo—Druja w dyrekcji wileńskiej. Pozatem wykończona zostanie linja Łuck—Stojanów. Na te prace inwestycyjne przeznaczona będzie ogółem suma 276 miljonów złotych.

Poza tem również dyrekcja kolei w Katowicach rozpocznie wkrótce budowę nowych połączeń kolejowych z Mysłowic do Janowa Śląskiego, oraz z Janowa Śląskiego do Katowic-Ligoty, a to celem lepszego połączenia rewiru rybnickiego i kopalni ks. Pszczyńskiego z siecią kolejową.

Również z wiosną b r. rozpocznie się budowa małego dworca przetokowego koło Janowa Śląskiego. Na dworcu tym zestawiane będą gotowe pociągi z węglem, w kierunku Łaz, Sosnowca, Strzemieszyc i Szczakowej. Prace te wykończone będą w listopadzie b. r. Najbliższa kampanja zimowa na Śląsku odbywać się już będzie wśród lepszych warunków komunikacyjnych.

Nowa linja Mysłowice—Ligota przez Janów służyć będzie głównie celem odciążenia katowickiego dworca przetokowego, przez który dotąd przechodzić muszą wszystkie pociągi węglowe i towarowe z okręgów pszczyńskiego i rybnickiego, zdążające w kierunku wschodnim.

Zarazem też miejscowość Janów, która mimo, że jest jedną z największych gmin wiejskich na Śląsku (około 10.000 mieszkańców) dotąd nie posiada żadnego połączenia kolejowego, otrzyma nareszcie upragnione połączenie z siecią kolejową. Planowana budowa prowizorycznego dworca przetokowego w Katowicach umożliwi bezpośrednie kierowanie pociągów węglowych na Gdańsk i Gdynię. Również w związku z zatwierdzeniem przez ministerstwo kolei planów budowy nowych linij kolejowych Cieszyn—Zebrzydowice—Moszczenica oraz Ustroń—Wisła—Głębiec Śląski urząd wojewódzki przystępuje w najbliższym czasie do budowy tych linij. Potrzebne na ten cel kredyty zostały już uchwalone przez śląską radę wojewódzką.

Poza linjami kolejowemi, których budowa została już zatwierdzona, względnie już rozpoczęta, projektuje się budowę bezpośredniej trasy kolejowej do Radomia. Jak wiadomo, obecna komunikacja między Radomiem a Warszawą odbywa się na drodze okrężnej. Nowa linja kolejowa prowadziłaby wprost z Warszawy do Radomia.

Równocześnie prowadzone są przedwstępne badania nad przebudowaniem linji kolejowej Chabówka—Zakopane, by mogły tam kursować czteroosobowe wagony pulmanowskie. Dzięki tej przebudowie, można by kierować do Zakopanego pociągi zagraniczne, nadchodzące do Polski z zachodniej Europy.

W związku z niedomaganiami przewozowemi w Zagłębiu węglowem, głównie w Zagłębiu Górnośląskiem, na początku r. b. ujawniła się konieczność potrzeby ukończenia budowy magistrali węglowej Zagłębie węglowe — porty morskie i nowej linji węglowej Zagłębie—Sekowice. Na budowę tych linij potrzeba łącznie około 400 miljonów zł. Dopiero po wybudowaniu powyższych linij kolejowych, jakoteż pewnych uzupełnień w Zagłębiu Śląskiem można będzie mówić o znacznie zwiększonej zdolności przewozowej Polskich Kolei Państwowych z poszczególnych rewirów Zagłębia węglowego we wszystkich kierunkach.

Powyższy program uważać można za „minimalny", po wykonaniu którego nasza sieć kolejowa dojdzie tylko do około 55 proc. gęstości sieci Niemiec, a około 60 proc. Czechosłowacji, i nierówność między naszemi dzielnicami nie zostanie wyrównaną.

(—b.—)

II. Zjazd P. Z. P. M.

Jesienią r. 1920 odbył się pierwszy zjazd polskich przemysłowców metalowych, którego owocem było zorganizowanie pracy nad odbudową przemysłu metalowego w odrodzonej Ojczyźnie. W dniach 1 i 2 czerwca b. r., a więc po niespełna dziewięciu latach, odbył się drugi zjazd przemysłowców metalowych, zwołany przez radę związku. Zjazd przygotował osobny komitet organizacyjny, który tworzyli pp. K. Ambrożewicz, J. Buzek, J. Czarliński, L. Czarliński, A. Dunin, W. Fachinetti, J. Jeziorański, A. Kręglewski, S. J. Okolski, S. Przanowski, S. Samulski, H. Suchowiak.

Przed zjazdem, w piątek, 31 maja, odbyło się w sali zebrań Związku Fabr. w Poznaniu, ul. Rzeczypospolitej 1, Zgromadzenie Walne, a w sobotę 1 czerwca o godz. 10-tej rano, uroczyste nabożeństwo, na którem poświęcony został sztandar Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych.

Krótko przed godz. 15 zaczęli gromadzić się licznie uczestnicy zjazdu w sali teatralnej Centralnej Restauracji P. W. K. Na samym wstępie spotkała ich bardzo przyjemna niespodzianka, w postaci specjalnego okazyjnego numeru tygodnika „Rynek Metalowy i Maszynowy", wydanego specjalnie na uczczenie tego zjazdu przez wydawcę p. A. Gustowskiego. Numer ten wręczony został każdemu z przybywających członków i gości.

Otwarcie II. Zjazdu P. Z. P. M.

nastąpiło o godz. 3-ciej po południu, a dokonał je prezes P. Z. P. M. inż. J. Jeziorański. W przemówieniu zagajeniowem zaznaczył, że nie przypadkowo odbywa się II. Zjazd P. Z. M. P. w Poznaniu, gdyż jest ściśle złączony z odbywającą się tu Powszechną Wystawą Krajową, na której przemysł metalowy występuje bardzo okazale i wszechstronnie, dając tem dowody swej żywotności.

Na propozycję prezesa Jeziorańskiego obrano przez aklamację na przewodniczącego zjazdu p. Seweryna Samulskiego, członka zarządu P. W. K. i organizatora działu przemysłu na wystawie.

Prezes Seweryn Samulski obejmując kierownictwo zjazdu i obrad, zwrócił się z powitaniem do wszystkich zebranych członków P. Z. P. M., do przedstawicieli władz, min. Bertoni'ego, kom. rządu na P. W. K., dyr. Dąbrowskiego, przedstawiciela min. przemysłu i handlu, dr. Wachowiaka, nacz. dyr. P. W. K. Piotra Drzewieckiego, del. Komitetu Normalizacyjnego Naukowej Organizacji Pracy i Ligi Pracy, w końcu do przedstawicieli prasy codziennej i fachowej. Po wyborze prezydjum zjazdu wygłoszono szereg przemówień powitalnych.

Były one wszystkie natchnione tą myślą, by przemysł metalowy, który w ciągu ubiegłego dziesięciolecia sam zdołał się odrodzić i rozbudować kosztem poważnych wysiłków i ogromnych ofiar pieniężnych, a tem samem jak najskuteczniej przyczynił się do utrwalenia bytu nowej Polski, podniósł jej znaczenie gospodarcze i polityczne, powziął na tym zjeździe uchwały i postanowienia, które dotychczasową jego akcję utrwalą, rozszerzą i spotęgują na przyszłość. Między innymi przemawiali pp. min. Bertoni, dr. Wachowiak, inż. Drzewiecki i wydawca A. Gustowski.

Dłuższe przemówienie wygłosił dyrektor departamentu w ministerstwie Przemysłu i Handlu inż. Juljan Dąbrowski. Żywo i interesująco przedstawił mówca dotychczasową działalność P. Z. P. M. i jego udział w odbudowaniu Polski pod względem gospodarczym, przemysłowym i handlowym. Nie czas jednak, zdaniem mówcy, spoczywać na laurach i osiągniętych sukcesach, ale trzeba dalej pracować, aby dotrzymać kroku postępowi przemysłu na całym świecie. By upewnić się, czy dobrą kroczy drogą P. Z. P. M., zdać sobie musi sprawę z tego, co już dokonał, jak to wykonał i jak to wykonywać trzeba będzie w przyszłości. Nie chodzi tu tylko o technikę wykonania, ile o to raczej, czy we właściwym kierunku ideowym i gospodarczym dotychczas postępował. Uczynić to powinien w tym zamiarze, by na wynikach tego rachunku sumienia oprzeć program na przyszłość. Kontrola to trudna, bo bardzo wielostronne jest pole działania P. Z. P. M., jednak od tego odstąpić nie może zwłaszcza w tej chwili, kiedy taki sam przegląd pracy przeprowadza cały naród polski, rząd, społeczeństwo i wszystkie działy przemysłu i handlu polskiego. Wymaga tego program na przyszłość, który trzeba uzupełnić, a nawet zmienić w miarę potrzeb własnych, potrzeb narodu i nowych postulatów rozwijającej się konjunktury w kraju i zagranicą.

W dalszem wykonaniu programu przystąpiono do ogólnych referatów, w których prelegenci dali krótki pogląd na prace, które przeprowadzone zostały następnie w dwóch posiedzeniach sekcyjnych w sobotę wieczór i w niedzielę rano w lokalach H. Cegielskiego.

Przemawiali pp. prof. Maurycy Chorzewski, inż. Tadeusz Blaut, inż. Piotr Drzewiecki, prof. St. J. Okolski, St. Płużański, inż. K. Pichelski, Feliks Wielogłowski i inż. Tadeusz Lecewicz, jako desygnowani referenci do poszczególnych sekcyj.

Praca i obrady w sekcjach.

W pierwszej sekcji, wyznaczonej dla *spraw ogólnych* referował prof. Maurycy Chorzewski sprawy kredytów, polityki kredytowej, kwestję transportową, podatkową oraz zagadnienie etatyzmu i stosunku przemysłu metalowego do tegoż. Przytem referent przedstawił własny pogląd na genezę powstania naszego etatyzmu, jego rozwoju i najważniejszych przejawów. Zdaniem mówcy wyrósł etatyzm na wprowadzonych w życie zasadach marksizmu państwowego, na nieposzanowaniu własności prywatnej, na mylnem pojęciu zysku i t. d., a objawami jego są nietylko monopole i przedsiębiorstwa państwowe, ale także całe działy ustawodawstwa, zwłaszcza podatkowego i opieki społecznej.

W tej samej sekcji zagadnienie zamówień i dostaw rządowych referował p. inż. Tad. Blaut. Wykazał on, że dla dobrego, stałego i równomiernego ruchu w przemyśle metalowym są one niezbędne, ale z powodu formalności, towarzyszącym rozpisywaniu przetargów i dalszych czynności dostaw i odbioru są one dla przemysłu metalowego raczej utrudnieniem i kulą u nogi. Aby dostawy i zamówienia rządowe były tem, czem być powinny — mianowicie pomocą i dźwignią przemysłu, muszą ulec reformie dotychczasowe metody rozpisywania przetargów — warunki dostaw, terminy wykonywania, sposób odbioru i t. d. Reforma powinna iść w kierunku ujednostajnienia przepisów, wykluczenia protekcji i ustalenia kontroli fachowej.

W sekcji drugiej, *przemysłowo-handlowej*, sprawy konsolidacji i koncentracji przemysłu, politykę celną i traktatową omawiał p. prof. St. J. Okolski, przedstawiając istotny stan rzeczy w dobie bieżącej, oraz cały zarys postulatów i wymogów przemysłu metalowego w kierunku konsolidacji i koncentracji przemysłu, polityki celnej i traktatowej. Sprawy te łączą się ściśle z ogólnemi tendencjami gospodarczemi w kraju i zagranicą, zmierzającemi do spotęgowania produkcji w kraju, do regulowania zbytu wyrobów, obniżenia kosztów produkcji i kosztów handlowych.

Trzeciej sekcji przypadł w udział nadzwyczaj w chwili bieżącej ważny przedmiot, mianowicie *wykształcenie zawodowe*. Referent dyr. St. Płużański wykazał znaczenie i potrzebę wykształcenia zawodowego dla przemysłu metalowego nietylko u personelu wyższego, kierującego i dozorującego, ale także u robotników zwykłych i przodowników. Postępy techniki i pracy wymagają reformy szkolnictwa zawodowego, nie wykluczając nawet studjów wyższych. Politechniki nie powinny zbytnio obciążać umysłów uczącej się młodzieży, a program naukowy tak ułożyć, by po czterech latach młody inżynier opuszczał aulę pełen zapału do pracy i nie mniej praktycznie wyszkolony, aniżeli zwykły starszy robotnik zdobył własną pracą i obserwacją. Aby szkoły zawodowe mogły spełniać ten obowiązek, trzeba by były odpowiednio wyposażone w pomoce naukowe oraz by selekcja uczniów była sumienniejsza.

W sekcji czwartej kwestję *socjalną* omawiał inż. K. Pichelski. Wskazał on na wybujałość naszego ustawodawstwa socjalnego, które wyprzedziło pod wielu względami takież ustawodawstwo w innych krajach, ale przedewszystkiem nieproporcjonalnie do naszego stanu gospodarczego, a więcej jeszcze w stosunku do rozwoju naszego przemysłu i handlu. Świadczenia socjalne zbyt wygórowane obciążają nadmiernie budżety przemysłowców i robotników. Rosną za to dochody ubezpieczalni które w r. 1925 wynosiły 318 miljonów, w r. 1926 — 387 milj., w r. 192? — 450 milj. złotych. Obecnie fundusz rezerwowy ubezpieczalni wynosi 450 miljonów złotych.

Sekcja piąta — *eksportowa*. Referat powierzono p. Feliksowi Wielogłowskiemu. Sprawa ujęta i przedstawiona rzeczowo zajęła uczestników sekcji bardzo żywo. Przemysł metalowy początkowo pracował na zaspokojenie potrzeb rynku krajowego; obecny jednak rozwój wymaga, by szukano nowych rynków zbytu zagranicą, gdyż rynek krajowy niezdolny jest skonsumować wszystkich jego wyrobów. Eksport w naszem szczególniejszem położeniu uważać należy za wentyl bezpieczeństwa. Depresji należy zapobiegać zawczasu, a na korzystny zbyt na rynkach zagranicznych liczyć można tylko przy dobrze zorganizowanym aparacie eksportowym.

Zagadnienie *modernizacji przemysłu* rozpatrywano w sekcji szóstej; referował p. inż. Drzewiecki. W wyścigu narodów w kierunku *taniej* produkcji wprowadzono w technice i mechanice wiele ulepszeń, których nam pomijać nie wolno, inaczej od razu przemysł nasz zostanie zdystansowany i ulegnie konkurencji zagranicznej. Nikt bowiem w handlu nie może się powodować idealizmem i prowadzić droższe i gorsze artykuły, jedynie dlatego, że są wyrabiane w kraju. Modernizacja przemysłu powinna jednak być racjonalna i w wprowadzaniu jej należy uwzględniać szczególne warunki gospodarcze kraju i przeprowadzać ulepszenia w miarę narastania kapitałów i postępu techniki.

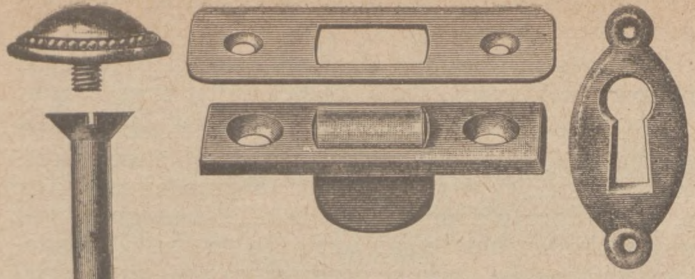
Ostatni referent p. inż. Tad. Lecewicz w sekcji siódmej zobrazował kwestję *surowców*, zwłaszcza żeliwa, złomu metali, oraz paliwa, jak drzewa, węgla i koksu. Surowców tych dostarcza naszemu przemysłowi metalowemu pod dostatkiem surowcowy przemysł krajowy, zwłaszcza po przyłączeniu Górnego Śląska do Polski. Za to technika zaopatrywania zakładów przemysłu metalowego w te surowce nie zawsze jest najlepsza. Tak np. złom kolejowy stale przechodzi przez ręce pośredników. Cynku i ołowiu dostarczają huty śląskie, inne metale przychodzą z zagranicy. Przemysł metalowy zużywa ogółem 20 procent produkcji hut i 25 proc. produkcji walcowni.

Dyskusja w sekcjach była nader ożywiona, zwłaszcza w pierwszej, drugiej, czwartej i piątej. Owocem tych prac sekcyjnych był cały szereg ważnych uchwał i rezolucyj, które następnie na plenarnem posiedzeniu zostały przedłożone całemu zebraniu.

Drugie plenarne posiedzenie i zakończenie Zjazdu.

Odbyło się ono na sali teatralnej w Centralnej Restauracji P. W. K., w Dworze Huggera. Po zagajeniu prezes i marszałek Zjazdu Samulski udzielił głosu poszczególnym referentom sekcyjnym, by przedstawili na plenum powzięte w sekcjach rezolucje, celem ostatecznego przedyskutowania ich i ewentualnego przyjęcia.

Sekcja pierwsza przedstawiła rezolucję, domagającą się skoordynowania starań o kapitały dla przemysłu metalowego i to w postaci kredytów krótko i średnio-terminowych na rozszerzenie produkcji, kredytów długoterminowych, na organizację i usktecznienie eksportu, inwestycyjnych na rozbudowę przemysłu. W sprawie podatkowej domagano się skasowania 11 proc. od lokat bankowych i obniżenia stopy podatków przemysłowego, dochodowego i obrotowego. Koleje obliczone powinny być nie na zysk państwa, ale na dobro przemysłu i handlu. Dla tego na czas powinny być dostarczane wagony kolejowe w





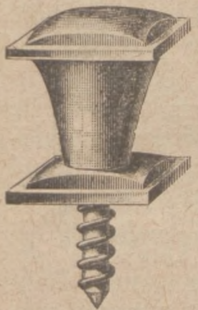
Zakład wyrobów metalowych

Hein. Hoffmann, wł. K. Gürtler

Bielsko, Śląsk Ciesz.

Poleca swoje wyroby nieustępujące w niczem wyrobom zagranicznym, jako: 7351

Zawiasy mosiężne i pomosiędzowane, śruby do luster i marmuru, haki na kapelusze, zawiasy klozetowe, listowniki, konzolki, okienka do drzwi, przytrzymywacze do parasoli, guziki do szafek i t. p. Okucia do mebli. Zatrzaski. Artykuły śrubowe wszelkiego rodzaju pomosiędzowane i poniklowane.



Katalogi i oferty na żądanie



Lokomotywy

benzolowe, Diesle, na powietrze sprężone, kompresory, dmuchawy turbinowe, wentylatory kuźnicze

pompy wszelkiego rodzaju

maszyny parowe

maszyny dla przemysłu włókienniczego, papierniczego i cementowego

dostarcza 6963

„MONTANIA“, Katowice

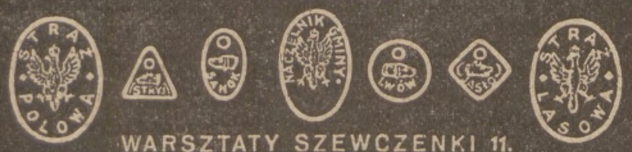
Tel. 119. Skrzynka pocztowa 442. Tel 119.

ANDRZEJ BERLIŃSKI

WYTWÓRNIA WYROBÓW METALOWYCH

LWÓW, SŁOWACKIEGO 4.

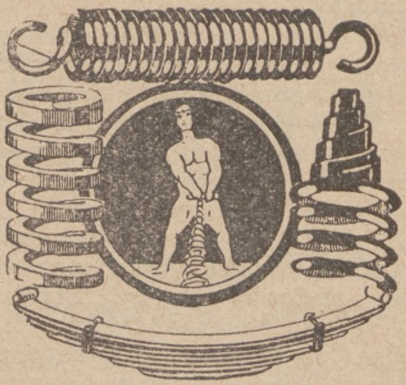
WYRABIA: ZNACZKI DLA PSÓW, ODZNAKI DLA WSZELKICH STRAŻY: POLOWEJ, LASOWEJ ITP. TABLICE ORJENTACYJNE DLA GMIN, DROGOWSKAZY ORAZ WSZELKIE ODZNAKI TŁOCZONE W METALU.



WARSZTATY SZEWCZENKI 11.

7299

Sprężyny wszelkiego rodzaju



najtaniej i najprędzej

dostarcza firma:

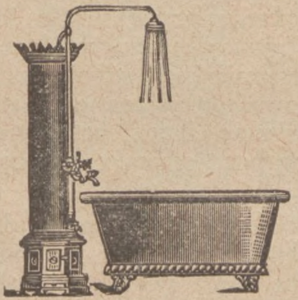
7286

GOLDMAN i ENDELMAN

WARSZAWA

Widok 11. tel. 130-88

A. STANEK



specjalna fabryka pieców i wanien kąpielowych wszelk. rodzaju.

7244 w

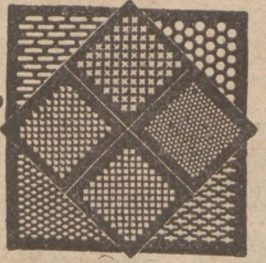
Poznań

ul. Małe Garbary 7 a.

Telef. 33-50, Zał. w r. 1902

7847 Przy zapotrzebowaniu proszę zażądać oferty

BLACHY DZIURKOWANE (SITA)



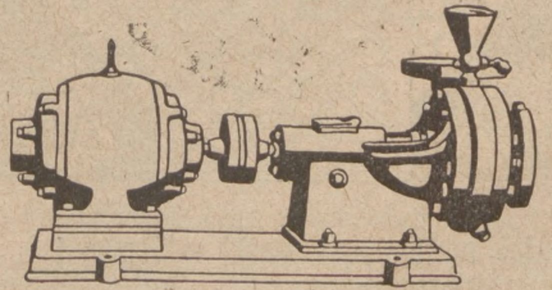
dla przemysłu żelaznego, cementowego, papierniczego, kopalnianego, chemicznego, dla rolnictwa, cukrownictwa, młynarstwa, fabryk krochmalu, gorzelni i browarów, do wszelkich urządzeń i aparatów technicznych, oraz blachę ażurową do celów budowlanych, ozdób itp. Wykonywa z wszelkich materjałów w dowolnych rozmiarach i grubości

Wytwórnia Blach Dziurkowanych

„Sito“ Warszawa, Dobra 86, telefon 1-92

Wystawiamy na Powszechnej Wystawie Krajowej w Poznaniu.

7426 **Pawilon Przemysłu Metalowego I. piętro stoisko 124**



3240

POMPY ODŚRODKOWE

dla każdego rodzaju cieczy i każdą wydajność dostarcza:

Fabryka Maszyn Górniczych, Katowice-Załęże

potrzebnej ilości. Opłaty przewozowe winny być trzymane nisko, a kapitały inwestycyjne dla kolejnictwa czerpane z pożyczek długoterminowych. Rezolucje przyjęto jednogłośnie.

Dłuższy czas poświęcono sprawom ustosunkowania się polskiego przemysłu metalowego do zagadnień etatyzmu. Z dyskusji, w której zabierali głos m. in. prez. Samulski, inż. Drzewiecki, prof. Okolski i inni, wynikało, że tylko w tym wypadku można uważać etatyzm za pożyteczny, o ile chodzi o zakłady doświadczalne wzgl. wzorowe, nie liczące na zyski. W innym wypadku, jeśli użyć słów prezesa Samulskiego „za pieniądze podatnika robi się mu konkurencję", i to konkurencję bez możności obrony. Praktyka światowa wykazała, że współzawodnictwo przedsiębiorstwa państwowego z prywatnem, jest praktycznie niemożliwe. Uchwała żądająca od rządu ograniczenia polityki etatystycznej przeszła jednogłośnie.

Tak samo jednogłośnie akceptowano rezolucje następnych sekcyj, ujęte w myśl wyżej zaznaczonych referatów.

Ożywioną dyskusję wywołała rezolucja sekcji czwartej w sprawie ewentualnego powiększenia ilości godzin pracy. Rezolucja bowiem proponowała załatwianie tej kwestji w porozumieniu z robotnikami. Naskutek wyjaśnień, udzielonych podczas dyskusji, rezolucję przyjęto, jednak w zmienionem brzmieniu, mianowicie bez wzmianki „w porozumieniu z robotnikami".

W kwestji organizacji eksportu rezolucja domaga się utworzenia osobnej instytucji eksportowej dla całego przemysłu metalowego, którąby współpracowała z generalnym instytutem eksportowym. Dla zorganizowania tego instytutu członkowie sekcji proponują utworzenie osobnej komisji złożonej z pp. Lipowskiego, Kołudzkiego, Okolskiego i Przanowskiego.

Do tych zagadnień powrócimy jeszcze później i dla dokładnego ich omówienia, wydany *zostanie osobny numer „Rynku Metalowego i Maszynowego"*. Na wniosek prez. Samulskiego przesłano wszystkie rezolucje do Rady P. Z. P. M., celem rzeczowego skoordynowania ich i celowego wykorzystania.

Przyjęciem rezolucyj, przedłożonych przez referentów sekcyjnych, zakończono część fachową Zjazdu.

Następnie prezes związku p. Jeziorański wyraża gorące podziękowanie organizatorom wystawy przemysłu metalowego na P. W. K., a przedewszystkiem p. prez. Samulskiemu, dyr. dr. Piechockiemu oraz wszystkim współpracownikom tego dzieła. Wyrażając swój podziw dla niezmordowanej pracy prez. Samulskiego, kończy p. Jeziorański swoje przemówienie okrzykiem: „Niech żyje prezes Samulski"! Okrzyk ten powtórzyli wielokrotnie wszyscy uczestnicy zebrania. P. prez. Samulski dziękuje za te słowa uznania i za to, że zjazd zwołano właśnie do Poznania. Jako członek zarządu P. W. K. dziękuje za umiejętne zorganizowanie wystawy przemysłu metalowego. Jednocześnie wyraża nadzieję, że zjazdy przemysłowców metalowych będą dotąd zwoływane perjodycznie, co pewien czas. Świetne przemówienie nestora polskiego przemysłu metal. przyjęto burzą oklasków.

Po odczytaniu tekstu depeszy do p. min. Kwiatkowskiego i do prezesa Lewiatana, ks. Stanisława Lubomirskiego, marszałek zjazdu, p. prezes Samulski, uderzeniem gongu zamknął drugi zjazd przemysłowców metalowych.

Poprzedniego dnia w salach Bazaru odbył się bankiet II zjazdu polskich przemysłowców metalowych. Bankiet zgromadził zgórą sto osób, wśród których nie zabrakło najwybitniejszych przedstawicieli polskiego przemysłu, oraz P. W. K., z p. prez. Jeziorańskim, prez. Samulskim, prof. Okolskim, dr. Wachowiakiem i dyr. dr. Piechockim na czele. Podczas bankietu przemawiał cały szereg czołowych osobistości naszego przemysłu, podkreślając głównie wielkie znaczenie P. W. K. dla życia gospodarczego, oraz zasługi jej organizatorów. Przemawiali m. i. prez. Jeziorański, dyr. Przanowski, inż. Dunin, hr. Wielogłowski, prez. Samulski, dyr. dr. Wachowiak i wielu innych. Bankiet w miłym nastroju przeciągnął się do późnej godziny. *P. W.*

Trudne położenie w przemyśle linowym

Mało pomyślna konjunktura w przemyśle naftowym i kopalnictwie, zwłaszcza węglowym, odbija się ujemnie na przemyśle lin metalowych, skoncentrowanych głównie w okręgu przemysłu dąbrowieckiego. Fabryki lin metalowych skarżą się przedewszystkiem na brak zbytu i brak zamówień. Jedyny środek do utrzymania obecnego stanu zatrudnienia i produkcji, jest wzmożony eksport. Ten jednak jest niemożliwy dla trzech powodów, mianowicie 1. dla zbyt niskiej premji wywozowej, 2. z powodu zbyt wysokich cen surowca i 3. z powodu zbyt wysokich opłat transportu kolejowego.

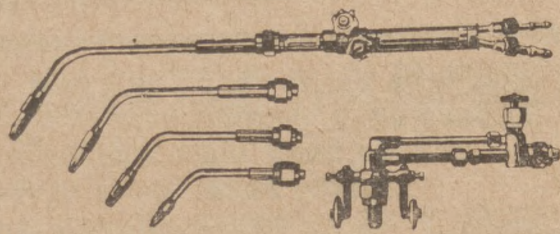
Krytyczny stan przemysłu lin metalowych potęguje brak organizacji pomiędzy producentami, wskutek tego konkurencja i wspólne przelicytowywanie się byle zdobyć odbiorców, jest na porządku dziennym i przynosi samym producentom lin największe szkody. Wskutek tej prawdziwie dzikiej konkurencji ceny lin metalowych zostały do tego stopnia obniżone, że często urągają wszelkim zasadom kalkulacyjnym, a nawet nie dorównują sumie kosztów produkcyjnych i handlowych. Nic dziwnego, że w takich warunkach fa-



w Warszawie: Inż. B. Rudziński, Wilcza 39-4, Tel. 322-63

URZĄDZENIA DO SPAWANIA

PALNIKI ROZMAITYCH SYSTEMÓW
DO SPAWANIA i CIĘCIA
WSZELKIE PRZYBORY
WYTWORNICE
REDUKTORY
WĘŻE
i
DRUTY



Specjalność: wyroby PERUN, WOLF-MESSER

J. A. DZIEMBOWSKI

Bydgoszcz, Dworcowa 1, telef. 11-22

CENNIKI i PROSPEKTY NA ŻĄDANIE! 7194

Pierwsza krajowa fabryka naczyń i maszyn mleczarskich

Konstantego Millera

Sp. z ogr. odp.

w Warszawie

ul. Belwederska nr. 5, dom własny, telefon nr. 45-03.

5778 t



Fabryka wyrabia wszystkie naczynia, potrzebne do mleczarstwa, jako to konwie, mierniki, szkopce, oziębiacze, pasteryzatory, podgrzewacze itp. wszystko tylko w gatunkach pierwszorzędnych.

4801

KONWIE

do przewożenia mleka

z pokrywą na zawiasach, zamknięcie hermetyczne, bez szwów i nitów fason prosty, cylindryczny, poczwórnie cynowane z grubej blachy.

Egzystuje 45 lat.

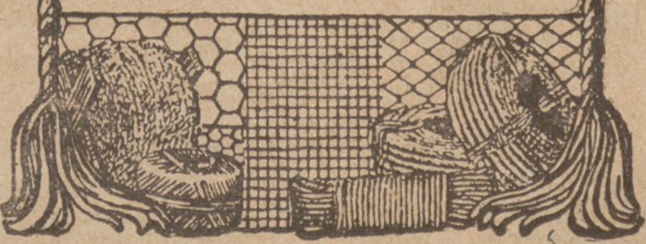
1878 — 50 — 1928

Telegr. LINODRUT. Telefon 4007

A. ZWIERZCHOWSKI i S-ka

Biura: Poznań, Podgórna 10 a.
Fabryki: Poznań-Górczyn i Czerwonak

Polecamy wyroby własne jak:
ocynkowane siatki 4 i 6-kątne,
Tkaniny metalowe,
Druty kolczaste,
Liny stalowe i konopne, 7509z
Liny transmisyjne,
Wyroby powroźnicze,
Sznury, szpagaty, siecie. 7070



bryki nie mogą odkładać żadnych kapitałów rezerwowych, na których możnaby oprzeć wzmożony eksport i jego organizację.

Ponieważ kraj. przemysł lin metalowych jest tak dalece rozbudowany i udoskonalony, że pod wszelkiemi względami pokryć może zapotrzebowanie rynku wewnętrznego, przeto zainteresowane koła czynią starania, by rząd wydał rozporządzenie, zabraniające przywóz lin metalowych z zagranicy. Niedość bowiem, że krajowi fabrykanci sami sobie robią szaloną konkurencję na rynku krajowym, ale muszą jeszcze walczyć przeciwko konkurencji wyrobów zagranicznych, która pogarsza jeszcze więcej i tak już krytyczne ich położenie.

(wp.)

WIADOMOŚCI Z BRANŻY

WALNE ZEBRANIE SYNDYKATU POLSKICH HUT ŻELAZN.

Jak się dowiadujemy, 18 czerwca r. b. odbędzie się w Gdyni walne zebranie Syndykatu Polskich Hut Żelaznych, na którem ma być m. in. odczytane sprawozdanie z działalności syndykatu, poczem odbędzie się wybór nowej rady nadzorczej i ukonstytuowanie prezydjum syndykatu.

Jak nas informują, posiedzenie zostało zwołane przez prezydjum syndykatu do Gdyni, celem zaznajomienia przedstawicieli hutnictwa polskiego z ogromem pracy, dokonanej w ostatnich latach około budowy portu i urządzeń nadbrzeżnych Gdyni. Po posiedzeniu są przewidziane oględziny portów w Gdańsku i Gdyni oraz wycieczka na Hel.

WYWÓZ WYTWORÓW HUTNICZYCH.

W miesiącu kwietniu wywieziono wytworów hutniczych ogółem 67.835 kw. wartości 2.834.499 zł 14 gr. W okresie od 1 stycznia do 30 kwietnia 1929 r. wywieziono 319.359 kw. wartości 10.192.135 zł 28 gr. W przeciągu pierwszych czterech miesięcy b. r. wywieziono blachy 6.357 kw. wartości 429.754 zł 40 gr, żelaza na drut — 1.502 kw. (42.610 zł), żelaza handlowego — 30.362 kw. (881.645 zł 75 gr), szyn — 19.040 kw. (562.330 zł), stali specjalnej — 4.109 kw. (411.076 zł) i t. d. Polska eksportowała wyroby hutnicze do Albanji, Anglji, Argentyny, Australji, Austrji, Brazylji, Bułgarji, Chin, Czechosłowacji, Danji, Estonji, Finlandji, Francji, Holandji, Indyj Brytyjskich, Japonji, Jugosławji, Columbji, Litwy, Łotwy, Niemiec, Norwegji, Portugalji, Rosji, Rumunji, Sjamu, Syrji, Szwajcarji, Szwecji, Turcji, Węgier i Włoch.

GÓRNOŚLĄSKIE ZJEDNOCZ. HUTY KRÓLEWSKA I LAURA.

Dnia 8. bm. odbyło się w Katowicach doroczne walne zebranie Górnośląskich Zjednoczonych Hut Królewskiej i Laury pod przewodnictwem prezesa Rady Nadzorczej Alfreda hr. Potockiego. Jak wynika z przyjętego do zatwierdzającej wiadomości bilansu za rok 1928, zamyka się on kwotą ponad 180 miljonów zł, przyczem czysty zysk wynosi około 3.900.000 zł, a łącznie z zyskiem za 1927 r., wynoszącym zł 1.300.000, razem zł 5.200.000. Z sumy tej postanowiono zł 600.000 wydzielić do funduszu rezerwowego, resztę zaś, t. j. zł 4.600.000 przenieść na nowy rachunek. Dywidendy nie wydzielono.

Walne zebranie upoważniło Zarząd do zawarcia umowy, dotyczącej łączności interesów ze sfuzjonowaną Hutą Bismarcka (obejmującą obecnie również Katowicką Sp. Akc. dla Górnictwa i Hutnictwa oraz Hutę Silesia), jak również w związku z tem uchwaliło zmianę odnośnych paragrafów statutu.

Do Rady Nadzorczej zostali nowowybrani pp.: Wiliam Averell Harriman (Nowy Jork), wiceprezes firmy W. A. Harriman et Co. Inc. New York, Irving Rossi (Nowy York), dr. Eugenjusz Lubowicz (Paryż), b. minister Hipolit Gliwic, bankier Jakób Goldschmidt (Berlin), gener. dyrektor dr. Fryderyk Flick (Berlin), i prezes Naczelnej Organizacji Józef Żychliński (Poznań). Nadto wejść mają do Rady Nadzorczej dwie osobistości, co do których rozstrzygnięcie zapadnie w najbliższym czasie.

Z życia placówek przemysłowo-handlowych

Maszyny i naczynia mleczarskie wyrobu krajowego

Od przeszło 45 lat istnieje w Warszawie przy ul. Belwederskiej 5, we własnym gmachu fabryka firmy Konstanty Miller Sp. z ogr. odp. która specjalizuje się w konstrukcji maszyn i naczyń mleczarskich. Fabryka przez szereg lat praktyki i doświadczenia zdobytego na tem polu produkcji, doprowadziła wyroby swoje do wysokiego stanu wartości technicznej. Wytwarza ona wszystkie naczynia potrzebne dla mleczarstwa jako: konwie, mierniki, szkopce, oziębiacze, pasteryzatory, podgrzewacze, oraz specjalne konwie do przewożenia mleka z pokrywą na zawiasach i z zamknięciem hermetycznem, bez szwów i nitów. Konwie te wyrabiane są z grubej, poczwórnie cynowanej blachy i w fasonach prostych oraz cylindrycznych. Wszystkie fabrykaty firmy Miller posiadają w kolach fachowych ustaloną renomę wyrobów pierwszorzędnych, przeto polecić możemy je wszystkim zainteresowanym mleczarstwem. Przy pokrywaniu zapotrzebowań, zalecamy zwrócić się również i do tej placówki wytwórczej po ofertę.



KORZYSTNE HURTOWNE ŹRÓDŁA ZAKUPU



F. i R. KALESSE
6494 KATOWICE, ul. Plebiscytowa 8.
FABRYKA KAS PANCERNYCH
Specjalność: kasy betonowo-pancerne, kasetki tylko dla odsprzedawcy

---

Siatki na płoty
Siatkę rabicową, Drut kolczasty, Drut kolczasty używany, Drut do prasowania słomy, Gwoździe i łańcuchy, Śruby i nity
poleca korzystnie 7544
JAN DEIERLING, skład żelaza, ■ POZNAŃ, Szkolna 3
Tel. 35-18, 35-43

Nieustająca Wystawa Maszyn
7265 **LWÓW, Leona Sapiehy 8.**
Sprzedaż motorów „Diesla", „Junkersa", elektrycznych, wszelkich maszyn nowych i używanych, pędni.
Przyjmujemy zgłoszenia do sprzedaży maszyn i motorów.

Hurt. rowerów 4313 oraz wszelkich części rezerwowych, wirówki, butelki termosowe
HURTOWNIĄ PNEUMATYKÓW T. z o. p. OSTRÓW (Wlkp.)

LINY stalowe i konopne
poleca 6604
B. Muszyński, fabryka lin, LUBAWA

ARMATURĘ do instalacji ogrzewania centralnego:
2925a krany-regulatory, zasuwy Peeta, odwadniacze i t. p.
oraz
armaturę przeciwpożarową, wodociągową i kąpielową
w wytwornem wykonaniu polecają
Janczewski i Freymark, Warszawa, Mokotowska 49

VULKAN rozczyn gumowy (Gummilösung)
fabrykuje w tubkach i puszkach 7058 w najlepszym gatunku
„GUMY"
Poznań, ul. 27 Grudnia 15

Trzcinę sufitową
pierwszorzędnej jakości własnego wyrobu dostarcza korzystnie
Gustaw Glaetzner
Centr. Materjałów Budowlanych i Dachówek
Poznań 3, Mickiewicza 36.
Telefon 65-80. 4308 Założona 1907 r.



TARKI DO PRANIA
najlepsze wykonanie 6220
„MARS"
FABRYKA WYROBÓW DRZEWNYCH
Tel. 32. **LUBLINIEC (G. Śl.)** Tel. 32.
BIURO SPRZEDAŻY: Katowice, ul. Słowackiego nr. 16, tel. 536 & 1074.



„Siatkolin"
Fabryka Lin i Siatek Drucianych w Zawierciu
Skrzynka poczt. 54. Tel. 105
poleca: 7409
Liny, Siatki i Pasy druciane
do najróżnorodniejszych celów

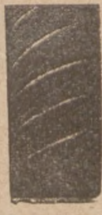
Płyty fibrowe amerykańskie
i pręty we wszystkich wymiarach, jak również preszpan w arkuszach, mika, taśma izolacyjna, taśma gumowa (paraguma) etc. etc. najkorzystniej do nabycia w Hurtowni artykułów techn. i elektrotechnicznych
S. Szajer, Kraków, ul. Wiślna, telefon 4154
7131

Maszyny młynarskie
wyrabia pod gwarancją
ZAKŁAD STOLARSKI BUDOWY MŁYNÓW
JANA BACHNIAKA
w St. Żywcu - Małopolska 7203

• ŁOŻYSKA KULKOWE •
przesuwniki - suporty do frezarek i krzyżowe, narzędzia wszelkiego rodzaju, elektryczne wiertarki dostar-
7456 cza bardzo tanio za gotówkę
Inż. Penner, Berlin nr. 20, Pankstr. 34



Cepy do młocarń
wszelkich systemów i profilów po cenach hurtowych 7499
W. Gierczyński i S-ka
Poznań, św. Marcin 13 Tel. 1885.

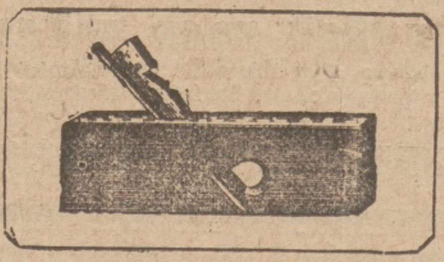


Ostatnia nowość! Papier światłoczuły, pozytywny **„SAPHIR"**
(w rolkach 10 m × 0,75 i 1,00 m). Kopje rysunków bronzowe lub czarne na białem tle wywołuje się zwilżeniem **bez kąpieli wodnej i bez amonjaku.** — Wszelkie inne papiery światłoczułe krajowe i zagraniczne oraz rysunkowe, szkicowe, milimetrowe, kalki płócienne i papierowe. — Przyborniki, skale redukcyjne, trójkąty, przykładnice, rysownice i t. p. i przybory piśmienne i biurowe poleca po cenach konkurencyjnych

Żądajcie cenników!
Jan Jakowienko, skład papieru, Bydgoszcz, Dworcowa 2
Telefon 1697 7433
Żądajcie cenników!

Fabryka Narzędzi Stolarskich A. Wardziński, Nakło

Przed kilkunastu laty, gdy padły kordony i kraj odciętym został od dawnych źródeł dostawczych, inż. Wardziński uznał konieczną potrzebę założenia fabryki narzędzi



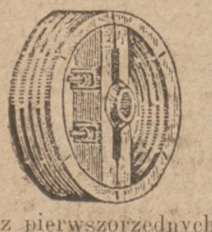
stolarskich, którą uruchomił w Poznaniu a następnie przeniósł do Nakła. Gruntowna znajomość tej dziedziny produkcyjnej, umożliwiła właścicielowi fabryki oddać na rynek wyroby najwyższego gatunku jakościowego tak, że n. p. heble tej placówki, przewyższając dobrocią osławione wyroby wiedeńskie i angielskie, nietylko nabywane były na rynku własnym, lecz wychodziły także poza granice kraju. Fabryka nakielska wykonuje od kilku lat narzędzia i warsztaty dla stolarzy, bednarzy, kołodziei, cieśli i wogóle dla przemysłu drzewnego. — I przyznać trzeba z uznaniem, że n. p. dłutka, sprowadzane doniedawna z zagranicy, okazały się podobnie jak heble tak doskonałemi, że w wielkiej mierze wyparły z rynku wyroby obcokrajowe. Fabryka urządzona do produkcji masowej, dysponuje własną suszarnią drzewa i t. d.

Fabrykę narzędzi w Nakle polecamy poparciu pp. kupców branży żelaza oraz interesowanym przemysłowcom, którzy przy pokrywaniu zapotrzebowań, zechcą skorzystać z usługi tegoż rdzennie polskiego przedsiębiorstwa.

Żniwiarki Massey-Harris

Szan. kupiectwu branży maszyn rolniczych, oraz Czytelnikom naszym zwracamy uwagę na ogłoszenie firmy Związkowa Centrala Maszyn S. A. w Poznaniu, przy ul. Franciszka Ratajczaka 16, która posiadając wyłączną sprzedaż wszelkich maszyn rolniczych konstrukcji fabryki Cegielskiego, dostarcza poza tem również typy maszyn innych fabrykatów a których wymieniona fabryka nie buduje. Produkcja maszyn żniwnych, o ile ona wogóle istnieje, jest u nas niedostateczną i panujące na rynku zapotrzebowanie w znacznej części pokrywać musimy importem. Związkowa Centrala Maszyn dostarcza światowej sławy żniwiarki typu Massey-Harris, również kosiarki, wiązałki i przestrząsacze siana. Wszystkie te maszyny posiada wymieniona firma wprost na składzie, przeto zapewnić może interesentom dostawę w terminie najkrótszym.

„Kapeset"



Pierwsza Lwowska Fabryka drewnianych kół pasowych oraz innych wyrobów z drewna „Kapeset" we Lwowie, przy ul. Gródeckiej 9, wykonuje jako specjalność dwudzielne drewniane koła pasowe we wszystkich wymiarach. Koła „Kapeset", wykonane z pierwszorzędnych materjałów, są silnej a przytem lekkiej konstrukcji i dlatego przewyższają pod wzgl. celowości i przeznaczenia, jak niemniej i jakości koła żelazne. Szybki i łatwy montaż umożliwia najszersze ich zastosow. a przeprow. zmian w pędniach dokonać można bez najmniejszego uszczerbku czasu i wstrzymania ruchu w warsztatach. Firmę „Kapeset" polecamy uwadze i poparciu sfer przemysłowych i czytelników naszych przyczem zaznaczamy, że fabryka zamierza oddać zastępstwo na Warszawę, Łódź, Wilno i Białystok.

Rzędowe rozlewniki gnojówkowe

Pierwsza Wielkopolska Fabryka specjalna narzędzi i maszyn dla kultury gnojówkowej Bracia Blottner, w Bojanowie (Wlkp.) buduje typu patentu Platha rzędowe rozlewniki gnojówkowe z wozem i regulatorem powietrznym oraz beczki do gnojówki, stojące i wiszące pompy gnojówkowe i zmienne względnie przenośne rynny do gnojówki.

Prócz tego dalszą specjalnością firmy są wozy do wody dla budownictwa drogowego, straży pożarnych i użytku gospodarstw rolnych, jakoteż wozy do wody dla pługów parowych.

Z uwagi na specjalny charakter przedsiębiorstwa, które urządzone jest odpowiednio do swej produkcji, wszystkie wymienione fabrykaty są uznanej dobroci i w kalkulacji tańsze od podobnych wyrobów zagranicznych. Przedsiębiorstwo to polecamy uwadze i należnemu poparciu.

Firma, Zjednoczone Fabryki Wyrobów Niklowych, Sp. Akc w Paruszowcu, G. Śl.

ciesząca się nagół dobrą opinją w zakresie swej fabrykacji artykułów niklowych i aluminjowych, przystąpiła ostatnio również do wytwarzania pieców kąpielowych z opalaniem węglowem. Ceny pieców są niskie, pomimo ich dobrego jak również czystego wykończenia i pierwszorzędnego materjału, używanego do fabrykacji pieców. Powyższa firma, dokłada największych starań, ażeby móc i w tej dziedzinie fabrykacji dla swej klienteli korzystnie i celowo pracować, służąc jej mianowicie jedynie najlepszym wyrobem. Prospekty wysyła się na łask. żądanie. Sprzedaż pieców objęła w kołach fachowych nagół bardzo znana firma **Eugen Weissmann Sp. Kom. w Rybniku G. Śl.**, prowadząca obok tego specjalny dział swych kąpielowych aparatów gazowych.

Wielkopolska Centrala Żelaza

Estereich i Kaczmarek

Poznań, ul. Św. Marcina 21

TELEFONY BIURA: 30 21, 33 57, 40 05. TELEFON SKŁADN.: 33 48

Dostarcza ze składu we wszystkich wymiarach i gatunkach:

Żelazo, bednarkę, dźwigary, stal resorową i narzędziową, blachy żelazne, cynkowe, ocynkowane i białe, narzędzia rolnicze, buksy, osie, podkowy, podkowce, rury gazowe i łączniki do tychże, gwoździe zwyczajne i fasonowe, emalję, garnki żelazne, ocynkowane wiadra, szpadle, szufle, widły, grabie, dziabki, kosy, sierpy oraz materjały budowlane, jak: cement, wapno, gips, trzcinę itd 7266

Świderki szpiralne ze stali narzędziowej i szybkotnącej „BAILDONA"

Łańcuchy dla celów gospodarczych i wędzidła.

STOCZNIA

LLOYDU BYDGOSKIEGO T. A.

st. Kapuściska-Małe • Telefon 127

WYRABIA, DOSTARCZA i REMONTUJE:

STATKI RZECZNE PAROWE i MOTOROWE, BARKI ŻELAZNE ZWYKŁE i MOTOROWE, ŁODZIE MOTOROWE, PROMY, DRĄGI, PONTONY, OSPRZĘT DLA STATKÓW i BAREK, ŚRUBY, KOTWICE I T P. ORAZ MASZYNY PAROSTATKOWE i WINDY PAROWE.

OFERTY i KOSZTORYSY NA ŻĄDANIE.

ZARZĄD:

Bydgoszcz, Grodzka 28, Telefon 471, 472, 259.

Oddziały:

w Gdańsku	w Warszawie
Schäferei 15/18	Port Wiślany, ul. Zamojskiego 2
TELEFON 274-46	TELEFON 134-19

PRZEDSTAWICIELSTWA:

Poznań: Biuro Techniczne St. Gustowski, ul. Skarbowa 20.
Bydgoszcz: Inż. T. Krieger, ul. Ks. Markwarta 5.
Starogard: Bud.-arch. Fr. Borchardt, ul. Kościuszkowska 23.

AGENTURY:

Grudziądz: J. Klimkowski, ul. Rybacka 43.
Włocławek: Olpeter, ul. Bulwarowa 19.
Toruń: E. Goergens, ulica Nadbrzeżna — Wyszynk II.
Płock: A. Kiełbik, ul. Sienkiewicza 20.

7327

Johannes Linz, Rawicz

ROK ZAŁ. 1862

FABRYKA MASZYN, ODLEWNIA ŻELAZA i METALI, KOTLARNIA i WARSZTAT REPARACYJNY.

BIURO TECHNICZNE

DOSTARCZA MASZYNY i APARATY DLA:

CUKROWNI, BROWARÓW, SŁODOWNI, GORZELŃ, CEGIELŃ i ROLNICTWA.

—

Wyroby blaszane wszelkiego rodzaju.

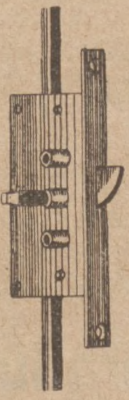
URZĄDZENIA TRANSMISYJNE.

MONTERZY KAŻDEGO CZASU DO DYSPOZYCJI.

ODLEW SZARY i METALIWNY PIERWSZORZĘDNEGO WYKONANIA

6918 WŁASNA MODELOWNIA! 7505z

TELEFON NR. 16 RAWICZ



Fabryka okuć budowlanych

A. LINKE

Poznań, Mylna 18 Telefon 62-95

poleca:

okucia do okien i drzwi jak baskwile, narożniki, zawiasy itp.

7260



POMPY różnego rodzaju

do zapędu ręcznego, manežem i mechanicznego, do studzien zwykłych i głębokich

Wiercenie studzien

zwykłych i artezyjskich 5787

J. Kopczyński i Sp.

Poznań, ul. Łazarska 30

Nr. tel. 60-42 Rok zał. 1898

Fabryka pomp i przedsiębiorstwo wiercenia studzien

ODDZIAŁ W BYDGOSZCZY

ul. Gdańska nr. 79.



ORGAN ZWIĄZKU PRZEDSIĘBIORSTW ELEKTROTECHNICZNYCH NA POLSKĘ ZACHODNIĄ
ORGAN ZRZESZENIA PRZEDSIĘBIORSTW RADJOTECHNICZNYCH W WIELKOPOLSCE.
POD REDAKCJĄ DYPL. INŻ.-EL. M. RZĘCKIEGO.

II-gi Zjazd i Walne Zgromadzenie
Stowarzyszenia Elektryków Polskich

Zjazd odbędzie się w Poznaniu, dnia 27 i 28 czerwca 1929 roku, pod hasłem: „Dziesięciolecie polskiej elektrotechniki i rozszerzenie działalności Stowarzyszenia Elektryków Polskich". Zjazd połączony będzie ze zwiedzeniem Powszechnej Wystawy Krajowej w Poznaniu.

Program II Zjazdu i Walnego Zgromadzenia Stowarzyszenia Elektryków Polskich w Poznaniu.

27 czerwca (czwartek)

10 — 12	Otwarcie Zjazdu w auli Uniwersytetu Poznańskiego. Referat p. Prezesa K. Straszewskiego p. t. „10-lecie elektrotechniki w Polsce".
12 — 1	Zwiedzanie Zamku,
13 — 15	Przerwa obiadowa,
15 — 19	Zwiedzanie Wystawy,
20 —	Przedstawienie w teatrze

28 czerwca (piątek)

9 — 1	Zwiedzanie Wystawy,
13 — 15	Przerwa obiadowa,
15 — 16	Zwiedzanie Ratusza,
16 — 19	Walne Zgromadzenie Stowarzyszenia Elektryków Polskich.
21 —	Bankiet w Restauracji Wystawowej.

Koszty udziału w bankiecie 25 zł. Wpisowe należy przekazać na konto SEP do P. K. O. 625.

Zjazd ten otwiera nową erę w życiu elektryków polskich. Należy się spodziewać, że żadnego z nich na Zjeździe nie zabraknie.

Działanie prądu wysokiego napięcia
na organizm ludzki

Wobec olbrzymiego rozkwitu przemysłu elektrycznego mnożą się przypadki rażenia elektrycznością. Dzięki badaniom dra. Jellinka, przekonaliśmy się, że bardzo często rażenie prądem nie powoduje śmierci rzeczywistej, lecz następuje porażenie oddychania i letarg, osobnika zaś takiego daje się uratować przez stosowanie (nieraz bardzo długo) sztucznego oddychania.

Po rażeniu ludzie zachowują się rozmaicie: jedni padają odrazu trupem, u innych ciało tężeje w danej pozycji (n. p. leżącej), inni giną dopiero w pewien czas, czując się bezpośrednio po rażeniu jeszcze stosunkowo dobrze.

Prócz napięcia prądu dużą rolę odgrywa tu stan psychiczny osobnika w danej chwili. Ludzie odważni i ewentualnie przygotowani na prąd znoszą znacznie silniejsze napięcia, niż trwożliwi.

Bardzo odpornym na działanie elektryczności jest człowiek we śnie, co już niejednokrotnie stwierdzono.

Prądy o bardzo wysokiem napięciu są czasem mniej niebezpiecznemi od prądów o napięciu średniem (np. kilkuset volt), i dlatego Amerykanie zastąpili ostatnio w swych egzekucjach na fotelu elektrycznym dawniej używane prądy o wielu tysiącach volt, prądami slabszemi, lecz za to szybko-zmiennemi.

Rażeniu prądem ulec można czasem w nadzwyczajnych okolicznościach, n. p. przy kąpaniu się w metalowej wannie i równoczesnem słuchaniu radja, w razie jakiegoś przypadkowego kontaktu rur wodociągowych z drutami elektrycznemi, przy używaniu zepsutego przyrządu elektrycznego; przy staniu na wilgotnem miejscu w razie krótkiego spięcia i t. p. Duże znaczenie ma tu opór, na który prąd napotyka przy wejściu do ciała. Opór ciała ludzkiego zależy od rozmaitych warunków, a przedewszystkiem od suchości skóry. Skóra spocona lub wilgotna stawia znacznie mniejszy opór, aniżeli sucha.

Zmiany na ubraniu, a nawet skórze i organach wewnętrznych mogą być nawet po śmiertelnem rażeniu minimalne. W innych wypadkach spotykamy znów zwęglenia, impregnacje skóry metalami przypadkowo przy rażonym się znajdującemi, lub tak zwane znamię elektryczne, będące nieraz odbiciem narzędzia, z którem ciało się zetknęło. W większości przypadków rażony osobnik traci chwilowo lub zupełnie świadomość, a czasem zjawia się uporczywa śpiączka.

Ratowanie, za ostrożnem usunięciem rażonego osobnika od źródła prądu, polega przedewszystkiem na sztucznem oddychaniu, które powinien umieć wykonywać każdy człowiek, bo jest ono potrzebnem także przy ratowaniu utopionych, zaczadzonych, zatrutych i t. p.

Obecnie z chwilą wprowadzenia obowiązkowej nauki higjeny w szkołach, uczniowie i uczenice mają sposobność nauczenia się ratowania i udzielania pierwszej pomocy w wypadkach nagłych, w których nieraz życie zależy od szybkiej i stosownej pierwszej pomocy nim przybędzie lekarz.

Kursy takie jednak winno się koniecznie prowadzić także z dorosłymi, a zwłaszcza z robotnikami, którzy właśnie najczęściej są narażeni na nagłe wypadki.

Piorun, albo prąd wysokiego napięcia, wywołuje czynnościowe zmiany w mięśniu sercowym. Badania nad zmianami temi na psach przeprowadzone, wykazały, że są one nieodwracalne, wskutek zaś ustania funkcji serca, następuje śmierć. Pod wpływem bowiem prądu zmiennego w przedsionkach serca powstają t. zw. drgania włókienkowe, prowadzące do porażenia serca.

Wynikałoby stąd, że każde porażenie piorunem, czy prądem elektrycznym wysokiego napięcia, musi być nieodwołalnie śmiertelnem. Tymczasem doświadczenie oddawna już uczy, że w niektórych przypadkach notorycznego porażenia piorunem, czy silnym prądem w fabrykach udało się chorego uratować długotrwałem sztucznem oddychaniem.

Dopiero badania prof. Jellinka wykazały, że dotychczasowe przekonanie, jakoby czynnościowe zmiany w mięśniu sercowym były nieodwracalne — jest błędem. Okazało się, że błąd ten wynikł z użycia do badań doświadczalnych psa. Serce psie rzeczywiście na porażenia prądem elektrycznym wysokiego napięcia reaguje drganiami włókienkowemi, jako zmiana nieodwracalna.

Badania jednak wykazały, że serce innych zwierząt a przedewszystkiem serce ludzkie, reaguje na prąd o wysokiem napięciu zmianą analogiczną do drgania włókienkowego przedsionków, jednak zmiana ta jest odwracalna. Z dlatego wytrwałe wysiłki ratowania chorego — głównie nieprzerwanie przeprowadzane sztuczne oddychanie, w najrozpaczliwszych na pozór wypadkach, ratuje choremu życie.

Badania w tym kierunku przeprowadził między innymi Jellinek wspólnie z Demelem i Kunzem na królikach, psach i małpach. Zmiany w sercu powstające zostały zdjęte kinematograficznie. Zmiany te demonstrował ostatnio Jellinek na ekranie, zgromadzonym lekarzom na posiedzeniu Izby lekarskiej w Wiedniu. Okazuje się, że podczas gdy serce psie reaguje widocznemi, nieodwracalnemi zmianami, serce królicze i małpy po jakimś czasie przy odpowiedniej pomocy lekarskiej wraca do normy.

Wobec takich wyników badań naukowych w przypadku porażenia prądem czy piorunem, należy wytrwale, bez przerwy kontynuować sztuczne oddychanie aż do przybycia lekarza, który ewentualnie w przypadkach cięższych zastrzykiem środka pobudzającego, nawet wprost do mięśnia sercowego, pomoże sercu wrócić do równowagi.

NOWE WYDAWNICTWA

„TYDZIEŃ RADJOWY" Nr. 24. Najnowszy numer „Tygodnia Radjowego", ilustrowanego tygodnika radjo-programowego, zawiera następujące artykuły:

Na alarm; Radjo w szkołach angielskich; Rocznica 3-letniej pracy w Radjo Poznańskiem; Nasze wywiady (Rozmowa ze Stanisławem Wasylewskim; Muzyka radjowa; Słowo radjowe; Radjowizja: Światło słyszeć a głos widzieć; Kącik radjofila; Porady techniczne; Kronika radjowa; Komunikaty i dział rozrywek umsyłowych. Pojedyńczy numer kosztuje 75 groszy. Abonament miesięczny tylko 2,— zł. Adres Redakcji i Administracji: Poznań, Plac Wolności 11. — Czytajcie, abonujcie i rozpowszechniajcie nasz „Tydzień Radjowy".

W dniach od 22—28 czerwca r. b. odbędzie się w Poznaniu

„TYDZIEŃ TECHNICZNY"

W zrozumieniu doniosłości obrad Zjazdowych dla dalszego rozwoju życia techniczno-twórczego w Polsce, poświęcamy najbliższy numer naszego pisma „Tygodniowi Technicznemu" w szczególności Zjazdowi Przemysłowców Elektrotechnicznych, Stowarzyszeniu Elektryków Polskich oraz Związkowi Polskich Zrzeszeń Technicznych. Numer ten ukaże się w wytwornem wydaniu albumowem i jako pamiętnik wręczony będzie także wszystkim uczestnikom Zjazdu.

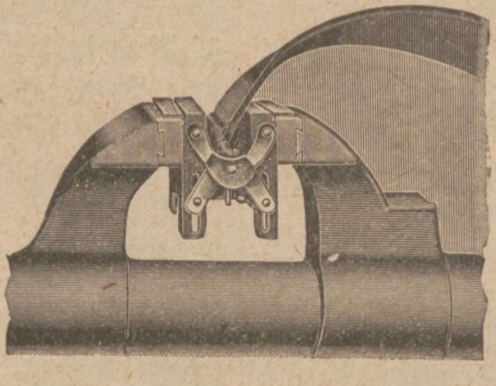
POSTĘPY W PRZEMYŚLE

POD REDAKCJĄ DYPL. INŻ. M. RZĘCKIEGO
(PRZEDRUK ARTYKUŁÓW DOZWOLONY JEDYNIE ZA PODANIEM ŹRÓDŁA.)

Nowoczesne sposoby łączenia pasów

Jedną z ważnych kwestyj, dotyczących technicznej strony napędu, jest racjonalne posługiwanie się pasami. Błędy, powstałe wskutek nieprzestrzegania odnośnych przepisów powodują niejednokrotnie znaczne straty materjalne. Wady te i niedokładności zasadniczo biorą źródło ze złego stanu pasów, jaki zresztą znajduje swój odpowiednik w częstych przerwach pracy maszyn, co — rzecz jasna — nie może wpłynąć dodatnio na ich wydajność. Dla uniknięcia tych niedokładności i wad należy poznać zasady umiejętnego obchodzenia się z napędem pasowym maszyn.

Każdy nowy pas skórzany, przed użyciem go, należy w ciągu kilku godzin moczyć w letniej wodzie, a to celem nadania mu odpowiedniej elastyczności. Żeby następnie pas dobrze wyciągnąć, zawiesza się go na wysoko umieszczonej belce, poczem prowizorycznie związuje się oba końce pasa, a u dołu uwiązuje się ciężarki. Gdy wstępne czynności są ukończone, można po pewnym czasie przystąpić do łączenia końców pasa.

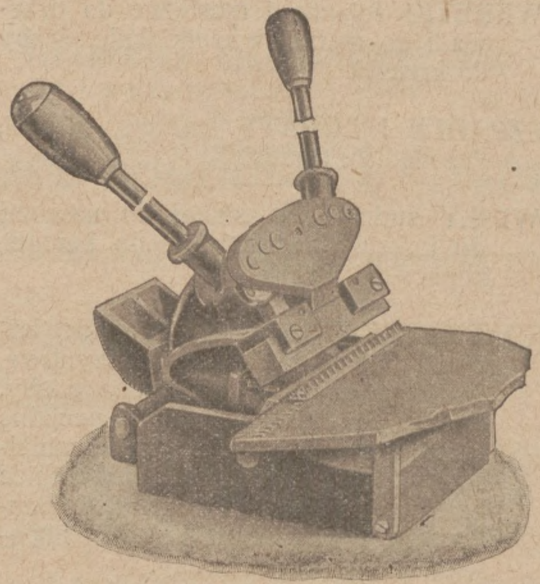


Rys. 1. Aparat do łączenia pasów marki „BEHA" w małem wykonaniu.

Rzeczą bardzo ważną jest, aby to łączenie pasów odbyło się w sposób możliwie łatwy i aby w ruchu uzyskać potem zupełnie cichy bieg pasów, bez jakichkolwiek uderzeń, nawet na kołach pasowych o najmniejszej średnicy i przy największej ilości obrotów. Zadaniu temu najlepiej odpowiada aparat do łączenia pasów marki „BEHA" (Rys. 1).

Przez zastosowanie tego aparatu uzyskuje się daleko idącą oszczędność maszyn i łożysk przy zupełnie spokojnym ruchu. W ten sposób zmniejsza się znacznie koszta ruchu, ponieważ umożliwione jest całkowite wykorzystanie pasów przez zużycie najmniejszych resztek.

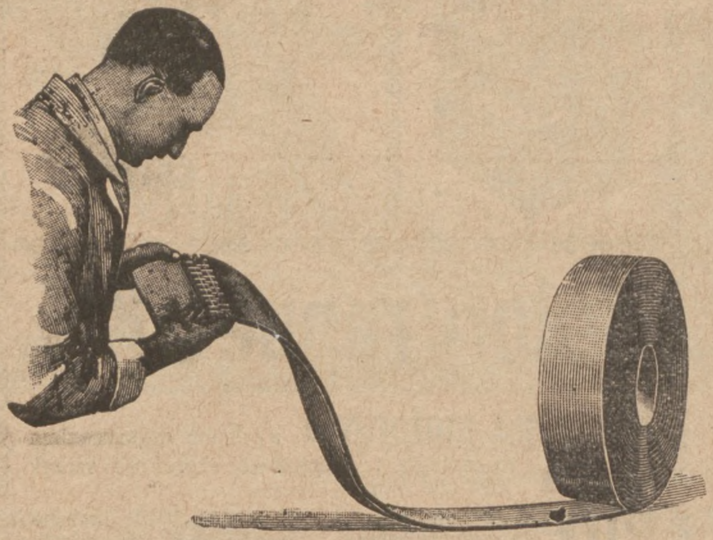
Aparat do łączenia pasów według powyższego opisu budowany jest również w wykonaniu dźwigniowem, co zasadniczo ułatwia znacznie jego obsługę (Rys. 2).



Rys. 2. Aparat do łączenia pasów marki „BEHA" w wykonaniu dźwigniowem.

Do dalszych zalet powyższych aparatów zaliczyć przedewszystkiem należy możliwość ich zastosowania przy wszystkich gatunkach pasów, a zatem

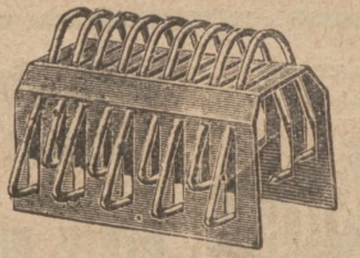
przy pasach skórzanych, gumowych, tkanych i t. d. Nieocenioną jest również możliwość natychmiastowego puszczenia pasów w ruch bez jakiegokolwiek przygotowania. Zespojenie pasa trwa bowiem zaledwie kilka sekund, a do naciśnięnia aparatu wystarczy każde zwykłe imadło (śrubsztak).



Rys. 3. Pas w stanie złączonym.

Po złączeniu pas otrzymuje wygląd przedstawiony na rys. 3. W wypadkach koniecznych można pas każdego czasu łatwo zdemontować bez uszkodzenia zespojenia.

Powyższe aparaty uzupełnione są w specjalne spinacze (rys. 4 i 5), odznaczające się specjalnemi zaletami, np.:



Rys. 4. Spinacze marki „BEHA".



Rys. 5. Spinacze marki „BEHA".

1) przesunięcie pojedyńczych spinaczy jest wykluczone, gdyż są one na kartonie umieszczone podwójnie;

2) poprzednie przecięcie kartonu jest zbyteczne, odpada sam po naciśnięciu aparatu;

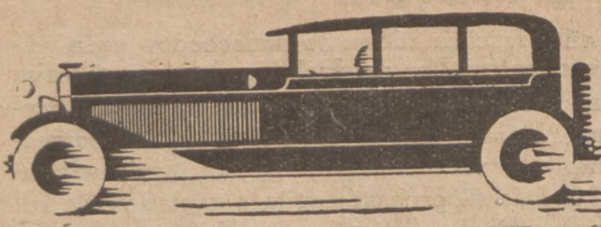
3) spinacze wykonane są z najlepszej angielskiej stali, a struny skórzane służące do łączenia pasów są pierwszorzędnej jakości i znajdują się w dostatecznej ilości w każdem pudełku.

Omawiając sprawę łączenia pasów, uwzględnić również należy zagadnienie racjonalnego wyzysku maszyn, które — jak wiadomo — wiąże się ze sprawą odpowiedniego naciągnięcia pasów. Jeżeli pas jest niewspółmiernie długi w stosunku do wzajemnej odległości kół wzgl. walców, wówczas proces przenoszenia sił z jednej osi na drugą odbywa się powolnie, co natychmiast zdradza słabszy bieg maszyny. Pas nie może być również za krótki, gdyż silne napięcie jego zagrzewa osie kół.

Z drugiej strony, gdy się nie zwraca uwagi na pas o nadmiernej długości, ociera się on o koła pasowe, wywołując szkodliwe ogrzewanie się ścianek koła. Żeby zapobiec niedokładnościom w długości pasa, wskazanem jest w każdą sobotę po ukończeniu pracy, uwolnić koła z pasów i przy tej sposobności należy zbadać, czy w ciągu tygodnia pasy się nie wydłużyły.

We wszystkich tych wypadkach posiadanie pod ręką aparatu do łączenia pasów może oddać nieocenione usługi, tembardziej, jeżeli uwzględnić znikomy koszt ewentualnego zatrzymania ruchu na czas złączenia mechanicznego wobec niewspółmiernie znacznych kosztów zszywania ręcznego.

(—x—)



Dział Samochodowy

Czterocylindrowa „Tatra“ w podróży naokoło Europy

Dnia 24 marca wyruszyły z Poznania trzy samochody w podróż naokoło Europy. W rajdzie tym brały udział samochody marki „Voisiy“, „Alfa-Romeo“ i czterocylindrowa „Tatra“ inż. Durzyńskiego. Z zadania swego wywiązała się „Tatra“ znakomicie, przebywając przeszło 5 i pół tysiąca kilometrów bez żadnego defektu w motorze. Podróż zaczęła się w nienajlepszych warunkach atmosferycznych, bo w mgle, tak bardzo przeszkadzającej w rozwinięciu znaczniejszej szybkości. Jednakże, nie zważając na przeszkody te, auta przebyły granicę polską, by tego samego dnia znaleźć się w Berlinie. Po opuszczeniu Poczdamu, „Tatra“ miała możność wykazać po raz pierwszy w rajdzie zalety swych łamanych osi na szkaradnie wyboistej drodze. Następnie, już w szybkiem tempie, po dobrej drodze, mija „Tatra“ w towarzystwie dwu innych aut, cudnie położony zamek Weimarski i Erfurth. W Wiesbadenie odłącza się „Tatra“ od towarzyszących aut, które zostają na miejscu. Przebywszy granicę francuską, szlakiem wojny światowej, przez okolice Verdun, Reims, Meaux, zbliża się do beztroskiego Paryża. Tutaj wyglądem swym wzbudza zainteresowanie wśród automobilistów, domagających się objaśnienia konstrukcji samochodu, a więc motoru, chłodzonego powietrzem i łamanych osi. Dalszą drogę odbyła „Tatra“ przez pięknie położone, a pełne zabytków historycznych okolice Francji. Mianowicie przez Orleans, Chambord, Blois, Bordeaux, Bayonne, nie zapominając zwiedzić słynnego Biarritz. Opuszczając bogate to kąpielisko, wkracza do Pirenejów. Tutaj na górskich serpentynach i zakrętach wykazała „Tatra“ w całej pełni swe zalety. Trasa, którą przebywała, zalicza się do najcięższych w Europie, bowiem na niewielkiej przestrzeni odbywa się spadek 1000 metrów. Z wszystkich trudności tego górzystego odcinka wywiązuje się „Tatra“ dobrze, wykazując sprawne działanie motoru. Jednakże z powodu braku czasu powraca do Francji, by przez znane wszystkim: Lourdes, Touluzę, Marsylję, Toulon, dotrzeć do Riviery. Po zwiedzeniu słonecznej i pełnej uroku Nicei mija „Tatra“ granicę włoską. Stąd przez St. Remo, Medjolan, Corno, Veronę, Padwę przybywa do Wenecji. W dalszym ciągu posuwa się „Tatra“ wśród cmentarzy i mogił poległych w walkach nad Piawą, by w smutnym nastroju przebyć granicę austrjacką. Pomimo słonecznej pogody widać Lemeringen pokryte śniegiem. Wreszcie przybywa „Tatra“ do sympatycznego Wiednia, skąd po krótkim postoju dociera przez Pragę, Wrocław do kresu swej podróży — Poznania. Olbrzymi ten szmat drogi odbyła „Tatra“, jak już wiadomo, bez defektu w motorze, ograniczając się do kilku przypadkowych „panu“. Przeciętne zużycie paliwa na 100 kilometrów wynosiło 11 litrów benzyny i 150 gramoliny. Koszty podróży w zestawieniu z taryfą kolejową okazały się znacznie mniejsze.

(Całą tę podróż szczegółowiej i barwniej opisuje p. red. Zdzisław Marynowski w num. 28, 29, 30, 31, 32, 33 „Samochodu“). *Z. G.*

Rola General Motors Corporation
w światowym przemyśle samochodowym

90 proc. wszystkich samochodów świata, zostało wyprodukowanych w Stanach Zjednoczonych. Tak ogromną ich popularność należy przypisać temu, że samochód amerykański jest dostępny dla wszystkich. Dzięki świetnej organizacji i masowej produkcji można było stworzyć typ samochodu, dostępny dla każdej warstwy społecznej.

General Motors Corporation stoi na czele przemysłu samochodowego w Ameryce, wyrabiając w swoich 79 fabrykach następujące marki: Chevrolet, Pontiac, Oldsmobile, Oakland, Buick, La Salle i Cadillac, oraz wozy ciężarowe Chevrolet i G. M. C. Będąc głównym dostawcą samochodów na rynku amerykańskim, General Motors jest jednocześnie największą placówką tego przemysłu poza Stanami Zjednoczonemi. W roku 1928 General Motors Export Co. sprzedała poza Ameryką 295 000 samochodów, wartości 265 milj. dol., osiągając 49,34 proc. eksportu automobilowego ze St. Zjedn. i Kanady. Suma ta w porównaniu do 21 872 sztuk wartości 19 875 015 dol. w r. 1922 wykazuje niezwykły rozwój organizacji.

Sumy powyższe obejmują tylko działalność General Motors poza granicami Ameryki i stanowią stosunkowo małą część ogólnej produkcji koncernu.

Organizacja eksportowa obsługuje 104 kraje, posiadając 23 fabryki montażowe, oraz dwie fabryki samochodowe Vauxhull i Opel. Inwestycje w tych fabrykach wynoszą około 150 milj. dol. Zgórą 30 000 pracowników jest zatrudnionych przez te placówki. Większość personelu składa się z sił miejscowych (personel amerykański stanowi tylko 6,5 proc.), również wykorzystuje się wszelkie możliwości zakupów miejscowych. General Motors pierwsze weszło na drogę ścisłej współpracy z krajem, w którym prowadzi swą działalność. Dlatego też każda fabryka montażowa General Motors jest częścią składową przemysłu danego kraju.

Projekt rozszerzenia krajowej fabryki „Ursus"

Od pewnego czasu zauważyć można, że kapitał włoski żywo interesuje się przemysłem samochodowym w Polsce, widząc zapewne dobre perspektywy dla rozwoju automobilizmu w Polsce. To też między włoską grupą przemysłową a Bankiem Gospodarstwa Krajowego toczą się rokowania o przejęcie przez tę grupę części kapitału obrotowego fabryki samochodów „Ursus", która jest własnością powyższego banku.

Celem projektowanej transakcji jest podjęcie przez fabrykę „Ursus" produkcji samochodów osobowych dla potrzeb rynku polskiego, gdyż dotychczas fabryka ta wytwarzała głównie auta ciężarowe dla wojska. Przyjęto zasadę, że zarówno motory jak podwozia i inne części składowe do samochodów będą wytwarzane z materjałów polskich i wyłącznie w kraju.

Grupa włoska ma objąć nową emisję akcyj fabryki „Ursus", która będzie wypuszczona celem podwyższenia kapitału zakładowego. Ogółem grupa włoska posiadać będzie 40 procent kapitału zakładowego fabryki. Wpływ Banku Gospodarstwa Krajowego na fabrykę i jej dalszy rozwój zostanie bezwarunkowo zapewniony. Kapitał, wniesiony przez grupę włoską, będzie obrócony na inwestycje i rozszerzenie fabryki dla powiększenia jej produkcji. Umowa ma być podpisana niebawem, obecnie rokowania dotyczą szeregu szczegółów technicznych.

Nowa konstrukcja świecy silnikowej

Na rynku polskim ukazały się nowej marki świece, których konstrukcja znakomicie rozwiązuje problem zaoliwiania się i zakopcenia elektrod.

Cechą charakterystyczną świec marki *„Grom"* jest *ruchoma elektroda*, jak również stałe *chłodzenie* przez prąd świeżego powietrza zasysonego podczas suwu, oraz możność *regulowania długości iskry*, nawet w czasie ruchu silnika.

Podczas suwu ssania, dzięki powstałej różnicy ciśnień, elektroda ruchoma opuszcza się na dół i uderza w elektrodę kulistą. Jednocześnie ponad elektrodą tworzy się szczelina, pomiędzy ściankami czworokątnego trzonka elektrody a rurką, następnie pomiędzy górną powierzchnią grzybka a jego siedliskiem, wskutek czego przepływa przez świecę pewna minimalna ilość powietrza. Zawdzięczając uderzaniu górnej ruchomej elektrody o elektrodę kulistą, cząstki spalin i oleju, które mogły znaleźć się na elektrodach, zostają strząśnięte, a prąd powietrza, wchodzącego przez rurkę, przedmuchuje i oczyszcza przestrzeń pomiędzy górną częścią grzybka ruchomej elektrody, a podstawą rurki, w której porusza się elektroda.

Podczas taktu sprężania ruchoma elektroda pod ciśnieniem sprężanych gazów (mięszanki) podnosi się do góry, zamyka otwór rurki i między dolnym jej końcem a elektrodą kulistą powstaje odstęp przez który w odpowiednim momencie przeskakuje iskra, zapalająca mieszankę. Odstęp ten, w zależności od systemu zapalania, oraz jego sprawności, powinien być większy, lub mniejszy. We wszystkich, istniejących dotychczas systemach świec, regulowanie odstępu elektrod uskutecznia się przez zginanie lub odginanie jednej z elektrod, to jednak nie daje możności precyzyjnego uregulowania wspomnianego odstępu, a przytem rezultatem tego rodzaju manipulacji najczęściej bywa ułamanie się elektrody, czyli uszkodzenie całej świecy.

Swieca marki „Grom" posiada bardzo proste, a jednocześnie precyzyjne i niepsujące się urządzenie do regulowania oddalenia elektrod. Rurka stalowa, której dolny koniec służy za oparcie dla ruchomej elektrody, posiada gwint zewnętrzny o skoku 0,5 mm., pokręcając rurkę śrubokrętem w prawą lub lewą stronę, odpowiednio przesuwamy w dół lub w górę osadzoną w ruce ruchomą elektrodę, dzięki czemu można zmniejszać lub zwiększać odległość pomiędzy elektrodami. Regulowanie dotychczasowych świec wymagało każdorazowo wykręcania świecy z cylindra, zaś przy świecach „Grom" jest to zupełnie zbędnem. Przy wykręconej świecy można zbadać odległość elektrod, patrząc przez specjalnie zrobiony w tym celu otwór w dolnej części stalowego kadłuba świecy.

Wyżej opisane zalety świec „Grom" wzbudziły duże zainteresowanie w sferach automobilistów, którzy doskonale rozumieją znaczenie dobrych świec dla spokojnej i pewnej jazdy.

G.

Rozwój systemu sprzedaży na raty

Sprzedaż na raty rozpowszechniła się w Polsce dopiero w okresie powojennym, a właściwie od roku 1924, t. j. od chwili wprowadzenia stałej waluty — złotego. System ten przyszedł do nas z krajów Europy Zachodniej i Stanów Zjednoczonych, gdzie już przed wojną był on szeroko stosowany, dając pełne zadowolenie tak kupującym jak i sprzedającym.

Dla licznej masy kupujących system ten jest dlatego korzystny, że pozwala na natychmiastowe użytkowanie różnego rodzaju przedmiotów, które w przeciwnym razie mogłyby być dopiero nabyte i używane w przyszłości. Dla sprzedających system rat pozwala na rozszerzenie obrotów, gdyż istniejąca na rynku siła nabywcza kupujących zostaje powiększona o przewidywaną siłę nabywczą najbliższego okresu przyszłego.

Na systemie sprzedaży na raty życie gospodarcze zyskuje pod każdym względem, gdyż z jednej strony szerokie rzesze pracujących osiągają szybciej wyższą stopę życiową, a z drugiej strony przemysł i handel rozwija się intensywniej, co pozwala na potanienie kosztów produkcji i zniżkę cen sprzedażnych.

W latach ostatnich jesteśmy świadkami nowego ogromnego rozwoju systemu sprzedaży na raty. Niema dziś przedmiotu, którego nie można byłoby kupić na raty, począwszy od najtańszych, jak np. różne przybory kuchenne, a kończąc na wysokowartościowych, jak np. samochody, fortepiany, brylanty itp.

Przemysł samochodowy, idąc z duchem czasu, oparł swoją sprzedaż na systemie rat. Chcąc ułatwić ekspansję tak ekonomicznego i praktycznego środka lokomocji, jakim jest auto, General Motors Corporation stworzyło specjalną instytucję autonomiczną „General Motors Acceptance Corporation", której celem jest ułatwienie szerokim kołom klientów kupna samochodów na raty.

Dotychczasowe doświadczenia wykazały konieczność oddzielenia sprzedaży od jej finansowania ze względu na to, że sprzedaż na raty może przy braku sprawnej organizacji powodować duże ryzyko dla kupców samochodowych, a w konsekwencji straty zarówno dla kupców jak i producentów.

Coraz częściej budzi się w kraju myśl założenia w Polsce banku samochodowego, który zajmowałby się udzielaniem kredytu długoterminowego przy kupnie samochodu, na wzór podobnych banków, znakomicie spełniających swe zadanie w krajach zachodnio-europejskich i Ameryce.

Dobrze zorganizowana sprzedaż na długoterminowe spłaty, oparta przytem na zdrowych podstawach niewątpliwie leżeć będzie zarówno w interesie kupców samochodowych jak i konsumentów, a w każdym razie przyczyni się w znacznym stopniu do rozwoju automobilizmu w kraju.

Tereny doświadczalne

Osiągnięcie niezwykle wysokiego poziomu techniki samochodowej doby obecnej nie byłoby możliwem bez prowadzenia wytrwałych studjów doświadczalnych. To też wszystkie poważniejsze fabryki samochodów, dążąc stale do ulepszenia swych konstrukcyj, zastosowanie wszelkich nowości opierają na studjach doświadczalnych, przeprowadzanych najczęściej na specjalnych terenach.

Największe tereny doświadczalne posiada General Motors Corporation w pobliżu Detroit. Tereny te zajmują przeszło 500 hektarów.

Jest to jakby laboratorjum na świeżem powietrzu, gdzie odbywają się systematycznie jazdy próbne, rezultaty których poddawane są potem naukowej analizie. Drogi, na których odbywają się próby, biegną poprzez równiny i góry, są proste i kręte, równe lub wyboiste suche i błotniste kamieniste, piaszczyste lub wysypane żwirem. Na specjalnym torze betonowym odbywają się próby szybkości. Zbudowano również odpowiednie baseny, napełnione wodą. Samochód, przejeżdżając przez taki basen, badany jest pod względem odporności na działanie wody. Słowem, niema drogi ani jezdni, której nie możnaby znaleźć na terenie doświadczalnym General Motors.

Na próbnych torach, gdzie niema potrzeby liczenia się z innemi pojazdami, rozwija się najwyższą szybkość; kierowcami są tu ludzie niezmiernie wprawni i doświadczeni, którzy w ciągu miesiąca przebywają ponad 500 000 km. Wysiłek tych kierowców w okresie kilku tygodni w sumie jest nieraz większy, niż praca kierowców prywatnych w ciągu całego ich życia.

Badania prowadzone są na miejscu przez inżynierów specjalistów, którzy starannie porównywują wyniki swej pracy z dotychczas zebranym materjałem doświadczalnym, ujmując je w długie szeregi wykresów i tablic porównawczych.

Próby samochodów na terenie doświadczalnym odbywają się zarówno dniem, jak i nocą, w różnych warunkach atmosferycznych.

Całość prób, jakim poddaje się poszczególny samochód, składa się z 316 doświadczeń. Wchodzą w to liczne badania wydajności, wytrzymałości, wygody i wyglądu zewnętrznego. Każda próba odbywa się według zgóry ułożonego szczegółowego programu. Wyniki gromadzi się bardzo skrupulatnie i klasyfikuje metodycznie. Badania szczegółowe samochodów odbywają się po przebyciu każdych 5 000 kilometrów i dopiero z chwilą, gdy licznik wskaże 40 225 przebytych kilometrów przy odpowiednim wyniku, kończy się okres próbny i przystępuje się do masowej fabrykacji nowego modelu.

Jasnem jest, że obciążenie jednej tylko fabryki kosztami utrzymania opisanych terenów byłoby nader poważnym wydatkiem. Wobec jednak faktu, że z terenu doświadczalnego korzystają wszystkie fabryki General Motors — próbne tory, stając się ogromnie ważnym czynnikiem przy budowie samochodu, w zupełności opłacają się.

Z RUCHU SAMOCHODOWEGO

JAK DBA AMERYKA O DOBRE DROGI.

Biuro Badań Naukowych General Motors Corporation podaje, że Rząd Stanów Zjednoczonych wydatkował w ciągu ostatnich trzech lat na budowę nowych dróg bitych sumę 220 miljonów dolarów, a rządy poszczególnych Stanów włożyły ponadto jeszcze 200 miljonów dolarów. Automobilizm w Stanach Zjednoczonych ma więc zapewnione warunki dalszego rozwoju.

ORYGINALNY ZNAK FABRYCZNY.

Znakiem fabrycznym słynnej fabryki karoseryj „Fisher Body Corporation" jest sylwetka, na którą składają się rysunki dwóch powozów, używanych przez Napoleona Bonaparte, jednego przy uroczystościach koronacyjnych, drugiego przy ślubie z Marją Ludwiką. Zostały one użyte przez fabrykę Fishera dlatego, że są to bezsprzecznie najpiękniejsze wzory wysokiego artyzmu z czasów przedautomobilowych.

KONTROLA PRACY.

Ścisła kontrola pracy robotników w fabryce samochodów jest naogół niezmiernie kosztowna, to też na nadzwyczaj dokładną kontrolę mogą sobie pozwolić fabryki wyrabiające najprzedniejsze silniki i samochody.

W fabryce Cadillac Motor Car Co. na każdych szesnastu robotników przypada jeden kontroler. Przyczyniło się to w znacznym stopniu do światowej reputacji motorów marki Cadillac i La Salle.

W ciągu roku 1928 fabryki Cadillac i La Salle dostarczyły przeszło 40.000 samochodów.

DALSZY ROZWÓJ GENERAL MOTORS.

General Motors Corporation przejęło 40% zwyczajnych akcyj Fokker-Aircraft Corp. w liczbie 400.000 akcyj. Wzamian za to General Motors Corporation przekazuje tej firmie cały kapitał akcyjny Dayton Wright Company.

Anthony H. G. Fokker jeden z najsławniejszych konstruktorów samolotów pozostaje nadal głównym inżynierem i konstruktorem. Pozostaje cały dotychczasowy personel oraz dochodzi personel General Motors.

Handel i Przemysł Rowerowy
Organ Związku Mechaników Samodzielnych na Polskę Zachodnią

Udział naszego przemysłu rowerowego na P. W. K.

Jak wszystkie inne dziedziny wytwórczości krajowej, również i nasz w początkowem stadjum rozwojowem będący przemysł rowerowy stanął na P. W. K. do apelu, by wykazać, że pracuje na obranem polu z pożytkiem dla dążności uniezależnienia nas od fabrykatów obcokrajowych. Spotyka się on z przemożną konkurencją obcą na własnym rynku, co utrudnia mu rozwój, a jednak wywalczył już sobie dawno prawo obywatelskie i zdobywa dla swej produkcji coraz to szersze zaufanie pośród szerokich mas konsumentów. Ponieważ co do jego obecnego napięcia i zdolności wytwórczej podajemy dane cyfrowe na innem miejscu, przeto zobrazujemy poniżej w streszczeniu tylko udział tej młodej gałęzi przemysłowej na P. W. K.

Rowery wyrobu krajowego spotykamy na Wystawie w trzech miejscach, nie są więc eksponaty tego działu zgrupowane razem, co ułatwiałoby pogląd, lecz wina tego stanu nie spoczywa po stronie kierownictwa Wystawy. I tak znajdujemy rowery w Hali 8 Przemysłu Metalowego, dalej w Hali 10 czyli w Wieży Górnośląskiej oraz w Hali 25 pośród przemysłu samochodowego i środków przewozowych.

Przemysł rowerowy reprezentuje razem siedem fabryk krajowych, w tem jedna fabryka motocykli a prócz tego z produkcji zasilającej, jedna wytwórnia torebek i siodeł. Z zachodnich Ziem Polski obesłało wystawę czterech wystawców, ze stolicy państwa Warszawy natomiast trzech.

Z Województwa Poznańskiego wymienić należy na pierwszem miejscu Fabrykę Rowerów „Inventia" w Poznaniu, jedną z najpoważniejszych placówek swego zakresu, która prócz rowerów zaprowadzonej marki „Inventia", buduje również maszyny precyzyjne. Dalej wystawia w Hali 8 Fabryka centryfug i rowerów „Halka" w Bydgoszczy, której właścicielem jest p. Piotr Nowacki. Wytwarza ona rowery marki „Trianon" i prócz tego wszelkie części zapasowe do centryfug oraz rozmaite koła zębate. W Hali 25 zapoznajemy się z polskim rowerem marki „Tornedo", budowanym przez Fabrykę Rowerów tej samej nazwy w Bydgoszczy, której właścicielem jest p. Wilhelm Tornow. — W tej samej hali w stoisku 12 wystawia swoje eksponaty Pierwsza Fabryka Motocykli w Polsce z Opalenicy. Motocykl „Lech" nie ustępuje w niczem fabrykatom zagranicznym i mimo tej równowartości, kalkuluje się taniej.

Z fabryk warszawskich, kompletne rowery i części zapasowe wystawia w Wieży Górnośląskiej, popularna dziś w kraju i znana z doskonałych rowerów firma B. Walssen, a następnie w hali 25 rozmieszczone są eksponaty firm K. Lipińskiego oraz Fr. Zawadzkiego.

Rower polski śmiało stanąć może do konkurencji z wyrobami zagranicznemi, a dające się od czasu do czasu słyszeć krytyczne uwagi z pośród konsumentów, złożyć należy raczej na karb nawyknienia, z którem niejednemu ze spożywców naszych tak trudno się rozstać. Propagujemy wyroby krajowe i tylko luki niedopełniane wyrobami własnemi, uzupełniajmy z konieczności importem.

Jak powyżej już wspomnieliśmy, w dziale tym w hali 25 wystawia również w stoisku firma Andrzej Jurkiewicz z Leszna, Wielkopolska Wytwórnia torebek i siodeł do rowerów. Eksponaty tej firmy, wytwarzane z pierwszorzędnego materjału, wyróżniają się starannem i precyzyjnem wykonaniem, zatem i po te części, zbytecznem nam jest sięgać do obcych.

L. P.

Przemysł rowerowy w Polsce a samowystarczalność

Podczas gdy krajowa produkcja środków komunikacji kolejowej oraz lotniczej w niedalekiej już przyszłości stanie w znacznej mierze na poziomie samowystarczalności, nie można tego niestety powiedzieć o produkcji samochodów i rowerów. W obu dziedzinach główną przeszkodą rozwoju krajowej wytwórczości jest zbyt silne współzawodnictwo przemysłu zagranicznego, posiadającego olbrzymią przewagę pod każdym względem nad naszym wątłym jeszcze i początkującym przemysłem. Wprawdzie w przemyśle rowerowym zaznaczył się ostatnio znaczny postęp i produkcja rodzima wzrasta stale, lecz oddaleni jesteśmy jeszcze od pokrycia zapotrzebowania wewnętrznego bez importu.

Krajowa produkcja rowerów w roku 1923 wynosiła zaledwie 8 000 sztuk, gdy w roku 1928 doszła do 25 000 sztuk, co jest bardzo pocieszającym objawem i wskazuje na szybkie tempo rozwojowe tej dziedziny. Całkowity import rowerów i poszczególnych jego części wynosił w 1923 r. około 5 000 ton, wartości 6 miljonów zł, a w r. 1928 około 2 600 ton, wartości 30 miljonów zł. Zaznaczyć tutaj wypada, że 93 procent ogólnego importu, pomimo wojny celnej, było pochodzenia niemieckiego.

Przemysł rowerowy w Polsce, odpowiednio zorganizowany pod względem produkcji i zbytu swych wyrobów, ma przed sobą jaknajlepsze widoki rozwoju na przyszłość, o ile swoją zdolność konkurencyjną zdoła utrwalić i skutecznie przy pomocy władz kompetentnych, dających mu ochronę, przeciwstawi się zalewowi fabrykatów obcokrajowych.

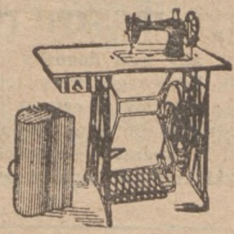
Hurtowe źródło dostawy rowerów

Niedawno, bo z początkiem roku bieżącego założona **Hurtownia Rowerów ,St. Wawrzyniak,** Sp. z o. o. w **Poznaniu przy ul. Św .Marcina 44,** oparta o zdrowe zasady kupieckie i dobre ustosunkowanie z fabrykantami tej dziedziny, pozyskać zdołała szerokie poparcie i zaufanie licznego grona pp. kupców-detalistów tej branży. Firma wymieniona od zarania postawiła sobie za zadanie, by w pierwszym rzędzie propagować fabrykaty przednie przemysłu krajowego i o ile tylko możliwem, służy odbiorcom swoim w tym względzie bogatym asortymentem i wyborem. Prócz krajowych, posiada firma na składzie również rowery najlepszych marek zagranicznych oraz wszelkie części składowe i zapasowe.

Polecając przedsiębiorstwo to młode uwadze sfer interesowanych i czytelników naszych, zniewoleni jesteśmy dla ścisłości podać wkońcu drobne sprostowanie, a mianowicie: w nr. 23 pisma naszego na stronie 837 w ogłoszeniu tej firmy zaszła przez niedopatrzenie o tyle omyłka, że zdanie w przedostatnim wierszu brzmieć ma: **„Najtańsze źródło zakupu rowerów"**, a nie jak mylnie wydrukowano **„najstarsze"**. Jak bowiem powyżej zaznaczamy i już uprzednio pisaliśmy, placówka ta hurtowa niedawno dopiero powołaną została do życia.











Przy wszelkich transakcjach z firmami prosimy powoływać się na „Rynek Metalowy i Maszynowy”



DZIAŁ MASZYN ROLNICZYCH

Apel do krajowych fabryk maszyn rolniczych

Fabryki krajowe upraszamy, aby nam donosiły o wszystkich nowościach w zakresie ich produkcji. Chętnie stawiamy łamy nasze bezinteresownie do usług przemysłu krajowego. Przy tej sposobności musimy podnieść ten smutny fakt, że podczas gdy zagraniczne firmy bardzo skwapliwie korzystają z reklamy w naszem piśmie i często donoszą nam o ostatnich zdobyczach w fabrykacji maszyn rolniczych, to nasz przemysł krajowy nie ma w tym względzie — zdawałoby się — nic do powiedzenia, a przecież wiadomo, że i u nas ta gałąź przemysłu stale się podnosi i wypuszcza na rynek coraz nowe wyroby lub też ulepsza dotychczasowe. W interesie rozwoju przemysłu krajowego prosimy fabryki krajowe, by o wszystkich swoich nowościach nas w pierwszym rzędzie informowały.

WYDAWN. „RYNKU METALOWEGO I MASZYNOWEGO".

Przemysł maszyn rolniczych w Rosji Sowieckiej

Biorąc pod ścisłą uwagę statystykę importu do Rosji Sow. maszyn rolniczych z ostatnich kilku lat, łatwo się przekonać można, że od pewnego czasu nastąpił w tym ruchu zwrot, mianowicie przywóz maszyn rolniczych zmniejsza się. Na pierwszy rzut oka wnioskowałoby się z tego, że zmniejszyło się nie zapotrzebowanie, a raczej tylko siła nabywcza kół rolniczych. Powyższe jednak nie są jeszcze wszystkie przyczyny, które wywołać mogły w rosyjsko-sowieckim handlu zagranicznym spadek pozycji maszyn rolniczych. Wszak znajdujemy się zaledwie o kilka lat przed ukończeniem planowanego odrodzenia przemysłowo- gospodarczego Wszechrosji Sowieckiej. Przypuszczać więc należy, że nie brak zapotrzebowania ani ograniczona siła nabywcza kół rolniczych, ani też przymusowy kontyngent importu maszyn rolniczych wpłynęły na systematyczne obniżenie się tej pozycji importu w ciągu ostatnich lat, ale raczej stopniowy rozwój krajowego przemysłu maszyn rolniczych, który coraz więcej zbliża się samowystarczalności. To ostatnie przypuszczenie zdaje się jest trafne, a potwierdzenie jego prawdziwości znajdujemy w obszernym artykule królewieckiego: „Der Ost-Europa-Markt", w którym kwestję rynku maszyn rolniczych w Rosji podaje się szczegółowej analizie, a wkońcu dochodzi się do tego samego wniosku.

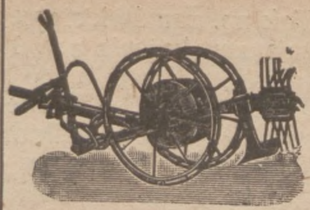
Nie ulega wątpliwości, że podczas ostatnich lat przemysł rolniczy w Rosji został silnie rozbudowany, a jego zdolność produkcyjna i efektywna produkcja mocno podniesiona.

Wedle źródeł statystyki państwowej, konsumcja i produkcja w miljonach rubli przedstawia się następująco:

rok gospodarczy:	konsumcja:	produkcja:
1926/27	125.4	99.3
1927/28	150.0	125.4
1928/29	207.5	180.1

W obliczeniu wartości ograniczono się jedynie do maszyn i narzędzi rolniczych bez traktorów, dane za rok 1928/29 są tylko projektowane i wyjęte z planu produkcji i zaopatrzenia, opracowanego na szereg lat aż do 1931 r. Wedle tego planu konsumcja maszyn rolnicz. w b. r. gospodarczym wynosić ma 207.5 milj. rubli, czyli przewyższyć sprzedaż w roku 1927/28 o 57.5 milj. rubli, czyli o 38.3%. W porównaniu do konsumcji maszyn rolniczych w r. 1913, tegoroczna konsumcja obliczona jest o rozrost w wysokości 75%. Z jeszcze szybszem tempem postępuje program produkcji maszyn rolniczych. Produkcja w roku 1926/27 jest o 9.3% wyższa niż w roku 1925/26, w roku 1927/28 o 34% większa niż w roku 1926/27, zaś w roku 1928/29 o 44% większa niż w r. 1927/28; jeżeli w roku bieżącym osiągnie się planowaną wysokość produkcji, to przewyższy ona o 300% produkcję z r. 1913. Te dane, połączone ze zmniejszoną siłą nabywczą kół rolniczych, czemu absolutnie zaprzeczyć nie można, wyjaśniają dostatecznie, dlaczego zmniejszył się import maszyn rolniczych do Rosji. Mimo wysiłków i wzmożonej produkcji rosyjskiego przemysłu maszyn rolniczych nie jest on w stanie pokryć zapotrzebowania wygłodzonego rynku krajowego, ani w dostatecznej ilości dostarczyć ogołoconym z maszyn i narzędzi rolnikom nowych środków produkcyjnych. Jakkolwiek w roku gospodarczym 1926/27 oprócz ilości pochodzących z importu oraz pozostałości magazynow. z r. 1925/26, sprzedano nowych wyrob. przemysłu krajowego za ogólną sumę 125.4 milj. rubli, pokryto rzeczywiste zapotrzebowanie maszyn i narzędzi rolniczych, które obliczono na 158 milj. rubli, jedynie w wysokości 79%. W r. 1927/28 zapotrzebowanie wynosiło 153.2 milj. rubli, a pokrycie 150 milj. czyli 92%; na rok bieżący 1928/29 rządy sowieckie liczą już widocznie na względne zmniejszenie się zapotrzebowania, które obliczają na 236.7 milj. rubli, jednak pokrycie zgóry ograniczają do 207.5 milj. rb., czyli tylko do wysokości 87%. Zaznaczam jeszcze, że z powodu specjalnych warunków krajowych w Rosji Sowieckiej panujących, zapotrzebowanie bynajmniej nie zbliża się do sumy rzeczywistego popytu w tej proporcji, w jakiej to bywa w krajach innych o więcej normalnie rozwiniętych stosunkach gospodarczych i handlowych, ale między temi dwoma liczbami zachodzi znacznie większa rozpiętość, przyczem stale góruje liczba zapotrzebowania. Właściwy popyt trzymają w znacznie ciaśniejszych granicach ograniczone środki finansowe rządowych organów gospodarczych i przemysłowo-handlowych, a więcej jeszcze brak gotówki u rolników i ludności wogóle. Z drugiej strony faktycznego zapotrzebowania w całym kraju maszyn i narzędzi rolniczych absolutnie i na pewno oznaczyć ani liczbami ująć nie można, a to ze względu na zacofany stan rolnictwa wiejskiego, które stoi tak nisko, że na przestrzeniach wielkich nie spotka się nowoczesnego pługa ni brony, a tem mniej innych maszyn czy narzędzi technicznie wyżej stojących. Zapotrzebowanie i plan zaspokojenia tegoż zapotrzebowania oblicza i ustanawia się na podstawie

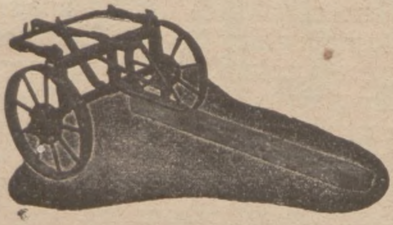
Najkorzystniejsze źródło zakupu dla odsprzedających



Wyrabiamy masowo jako specjalność:

kopaczki „Gwiazda B"

do kopania ziemniaków bezsprzecznie najpraktyczniejsze z wszelkich istniejących kopaczek



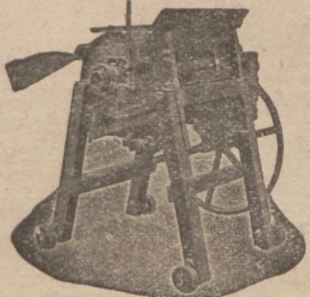
przodki „Naprzód"

do żniwiarek, całe z żelaza kutego, o wysokich kołach biegowych

młocarnie cepowe „Ideał"

na łożach kulkowych z hamulcem bębnowym, nadające się znakomicie dla średnich i mniejszych gospodarstw.

Prosimy zażądać ofert



BRACIA MALAK

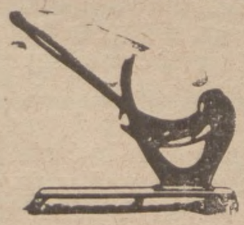
Fabryka maszyn i odlewnia żelaza

Telegr.: Bramafa. **ŻNIN (Wlkp.)** Telefon nr. 30.

Wystawiamy na Powszechnej Wystawie Krajowej w Poznaniu w r. 1929.

703

Najkorzystniejsze źródło zakupu dla odsprzedających



„IDEAŁ"

nóż do krajania słomy na ściółkę

tani — praktyczny — trwały

Jedyni producenci 3641

Centrala Pługów Parowych T. z o. p. **Fabryka Maszyn**

Poznań, św. Wawrzyńca 36. Telefon 6117 i 6950

EKSPORT KOS

M. SCHENKER-GOTTESMANN

WIEDEŃ II, Taborstrasse 10.

KOSY „SZCZYT"

„Szczyt"

są niezrównane w jakości, dlatego używane są w rolnictwie różnych krajów.

7036 Codziennie nadchodzą

wyrazy uznania

jak poniżej:

Załuże, 26. 8. 1928.
p. Szumsk Krzemieniecki

Donoszę, że gospodarze z kos zadowoleni, za co WPanu składamy serdeczne podziękowanie.

Mikołaj Błaszczuk.

Łazarski, Bergmann i Ska

Sp. z o. o.

Poznań, ul. Zwierzyniecka 8. Telefon 6175.

Generalna reprezentacja
największej fabryki części na świecie
P. D. Rasspe Söhne, Solingen.

Części zapasowe

do żniwnych i in. maszyn rolniczych

Olbrzymie zapasy wszelkich części do kosiarek, żniwiarek i wiązałek wszystkich systemów — do siewników Westfalia — siewników rzędowych — opełaczy różnych systemów — do kultywatorów, grabi konnych i przetrząsaczy, noże do sieczkarń i do siekaczy do buraków, sztyfty do młocarń maneżowych, do bukowników do koniczyny, listwy bijakowe i inne części do młocarń parowych, łożyska kulkowe i rolkowe — sprężyny, nity — śruby. Wszelkie piły dla rolnictwa i przemysłu. Lemiesze i odkładnie — Windy Lewary, ręczne opełacze, toczaki etc.

6177 6539

Zastępstwo główne na Wielkopolskę i Pomorze samochodów i części do nich francuskiej fabryki „Mathis"

konkretnych zamówień prewentywnych rad rządzących w poszczególnych republikach związkowych, rejonów gospodarczych i t. p. organizacyj. Tegoroczne zamówienia wykazują, że w okolicach, nawiedzonych w roku ubiegłym nieurodzajem, zapotrzebowanie maszyn rolniczych znacznie spadło. Dotyczy to głównie Ukrainy, gdzie faktyczny zbyt maszyn rolniczych w roku 1927/28 przedstawiał wartość 44 milj. rubli, a istotne zamówienia na rok bieżący opiewają tylko na sumę 38 milj rubli, czyli o 13.5% niżej od zakupu w roku poprzednim. Przeciwnie prowincje o dobrym urodzaju w zeszłym roku, podniosły w roku bieżącym swoje zamówienia na maszyny roln. Odnosi się to do pewnych połaci Syberji, Uralu, terytorjum nadwołżańskiego środkowego i dolnego oraz Kasakstanu. Te republiki wykazują bardzo wysoki wzrost zamówień maszyn rolniczych, tak, że mówi się tam o wielkim braku technicznych środków uprawy roli. Tak np. zamówienia republik syberyjskich przewyższają zamówienia z r. 1927/28 o 50%, na terytorjum środkowej Wołgi o 135%, dolnej Wołgi o 120%, na Uralu o 120%. Szczególnie wielkie jest zapotrzebowanie i popyt bron, które rolnicy nabywają w ilościach dwa i trzy razy większych jak roku ubiegłego; to samo powiedzieć można o popycie na kultywatory, siewniki, żniwiarki i t. p. maszyny. Ten głód maszyn i narzędzi rolniczych potęguje jeszcze fakt, że szczególniejsze motywy psychologicznej natury ludności rolniczej jako też specjalne wymogi rolnictwa w poszczególnych okolicach nie pozwalają na przerzucanie tego samego typu maszyn z jednej republiki do drugiej, ale miejscowe rolnictwo częstokroć zdane jest wyłącznie na produkcję miejscowych fabryk, która nie jest zdolna zaspokoić tego zapotrzebowania.

(C. d. n.).

Hydrostalowe silosy wieżowe

Z chwilą wprowadzenia silosów przestała gospodarzy trapić troska o odżywianie bydła w porze zimowej. Na naszej P. W .K. wystawiony został okazowy „Silos" betonowy. Silosy betonowe jednak nie są ostatnią nowością u tego rodzaju zbiorników dla przechowywania paszy zielonej na czas zimowy. Podlegając bowiem pękaniu wskutek zmian atmosferycznych, niedostatecznie pielęgnowany i nie regularnie naprawiany sprawia hodowcom bydła i gospodarzom często niemiłe niespodzianki, że gdy chcą podawać paszę, znajdują tamże gnój, lub niezdolny do spasania materjał.

Lepszą zdolność zachowywania paszy zielonej w dobrym stanie ma posiadać Hydor wieżowy silos stalowy, wystawiony na wystawie Zielonego Tygodnia (Grüne Woche) w Berlinie. Jak się dowiadujemy, ten nowy model wieżowego silosa stalowego wzbudził nadzwyczajne zainteresowanie wśród właścicieli majątków i większych gospodarzy. Przedewszystkiem forma nowego zbiornika paszy zielonej modelu „Hydor Stahl-Hoch-Silo" potwierdza ogólną zasadę ,że do kiszenia paszy zielonej na paszę zimową lub pozimową, zbiorniki wieżowe są najlepsze i znacznie przewyższają zbiorniki dołowe, oraz przyziemne kadzie drewniane, kamienne i betonowe, pomysł zaś wybudowania takiego zbiornika z stali, dowodzi potrzeby zapobieżenia niepewnej szczelności i odporności na wpływy atmosferyczne zbiorników betonowych.

Dobry zbiornik „silo" powinien być stały, wytrwały i szczelny. Doświadczenia wykazują, że budowy betonowe wszystkich tych zalet na dłuższy czas nie zachowują, a zwłaszcza tracą z każdym rokiem wskutek pęknięć i rysowań najważniejszą zaletę i warunek dobrego funkcjonowania mianowicie swoją **szczelność.** Wprawdzie zapobiega się temu brakowi, obciągając cały zbiornik co rok, a już przynajmniej co trzy lata świeżą warstwą cementu na 5 cm. grubą; lecz i ten zabieg często jeszcze zawodzi.

Nowy system „Hydrosilosu" wyklucza, zdaniem fabrykanta, wszystkie powyższe niebezpieczeństwa, jest trwały, odporny na wpływy atmosferyczne i zachowuje stale jednomierną szczelność.

Do konstrukcji hydrosilosów stalowych używa się specjalnej stali, jaką bierze się do konstrukcji armaturowych, odpornej tak przeciw wewnątrz wytwarzających się kwasów roślinnych, jak i na zewnętrzne wpływy atmosferyczne i zmiany temperatury. Dla wzmocnienia odporności tej stali, powleka ją się wewnętrznie i zewnętrznie warstwą cynkową. Zgóry jednak zarząd fabryki zaznacza, że dla utrzymania tej odporności hydro-silosów stalowych trzeba rok rocznie wymalować go dobrze wewnątrz odporną na kwasy masą.

Zsieczkowaną paszę zieloną układa się w zbiorniku sposobem zwykłym, mianowicie zapomocą elewatora nadmuchowego. Wydobywanie paszy następuje również zwykłym trybem, to znaczy górą przez

ŻNIWIARKI

MASSEY-HARRIS

KOSIARKI – WIĄZAŁKI

PRZETRZĄSACZE SIANA

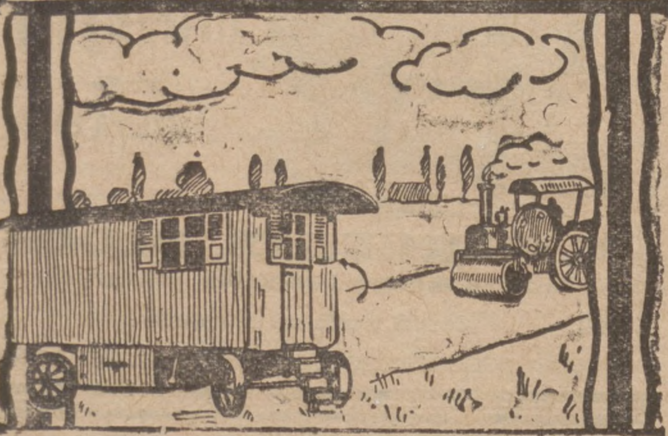
Dostawa natychmiast ze składu

7486

Związkowa Centrala Maszyn S. A.

Ul. Fr. Ratajczaka nr. 16 **Poznań** Telefon 2280, 2289, 5606

WOZY MIESZKALNE



BECZKOWOZY

dla walców i pługów parowych

Wielki wybór maszyn i narzędzi rolniczych

Specjalność: 7006a

maneże - walce

„Croskill" i „Cambridge - Croskill"

Ceny niskie Dogodne warunki

Fabryka maszyn, wozów i odlewnia żelaza

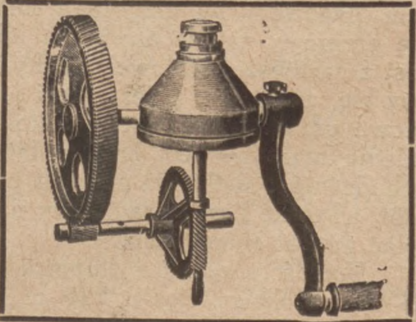
St. Malinowski

ŚREM Oddział POZNAŃ

Telefon 17 Pocztowa 30. Tel. 28-26

Wszelkie części zapasowe wirówek do mleka do fabrykatów:

Alfa - Viola - Colibri - Daisy
Diabolo - Viking - Svecia - Roth
Perfekt 1—3, Pionir
Milena
Baltic
Gloria
Diadem
Minora-Oba
Göricke
Flott
Westfalia



poleca po znanych niskich cenach z natychmiastową dostawą.

Cenniki wysyła się na żądanie bezpłatnie!

6684

„CENTRYFUGA"

Fabryka przyborów do wirówek

GNIEZNO

otwór wyrzutowy. Bezpośrednio do wylotu otworu wyrzutowego przystawić można specjalną rynnę drewnianą, którą pasza dochodzi bezpośrednio do komórki paszy.

Doświadczeń praktycznych nie przeprowadzono dotychczas nowem hydro-silosem żadnych. Jednak jako nowość, mającą wszelkie dane do prawidłowego i celowego funkcjonowania, polecamy go tak naszym fabrykantom jak i właścicielom majątków i większym gospodarzom.

Sytuacja na rynku maszyn rolniczych

Maj jest miesiącem przejściowym pomiędzy sezonem wiosennym a rozpoczynając. się w czerwcu sezonem żniwnym. To też normalnie bywa nieco spokojniejszy od miesięcy sezonowych. Jednakże maj bieżący był w handlu maszynami rolniczemi wybitnie cichy, gdyż zarówno kupiec, jak i rolnik, pod wpływem panującej obecnie w handlu depresji i niskich cen na zboże, wstrzymują się jaknajdłużej ze swojemi zakupami i do ostateczności je ograniczają. Wypłacalność nie uległa poprawie. Fabryki, wobec przybliżającego się sezonu letniego, produkcji swojej jeszcze nie ograniczyły, są jednak zapełnione towarem.

Kosiarki i żniwiarki Kruppa

Od kilku lat już zaczęły zakłady Kruppa (Essen) wypuszczać na rynek światowy własnej konstrukcji i fabrykacji maszyny żniwne, kosiarki i żniwiarki, odznaczające się trwałością, precyzją funkcjonowania i lekkością chodu.

Tow. Akc. *T. Kowalski i A. Trylski* z Warszawy z oddziałem w Poznaniu, Fr. Ratajczaka 15 (telef. 20-23), poleca szczególniej kosiarkę F 4 szerokości cięcia 1.38 m., wagi około 350 kg. Kosiarka ta, jak i inne typy np. F-2, F-3 i F-5 posiada walce normalne do zwykłego koszenia, jak również palce drobne do nastawienia na bardzo niskie nawet cięcie.

Ze żniwiarek znana jest żniwiarka typu G 5 szerokości cięcia 1,52 m., wagi 475 kg. Wyróżnia się ona przedewszystkiem szerokiem, silnie zbudowanem kołem biegowem, na łożyskach rolkowych. Nie zarywa się przeto w ziemię nawet na lekkich ziemiach. Stół jest z najlepszej stalowej blachy krupowskiej, nie paczy się, ani gnije, a jest lekki i mocny. Korona grabiowa umontowana jest wysoko. Regulacja i nastawianie maszyny jest bardzo łatwe i wygodne i bez schodzenia z siedzenia podczas pracy nachylać można stół, włączać i wyłączać tryby napędowe, oraz nastawiać aparat samograbiący.

Nowość stanowi 4 słopowa parokonna żniwiarka G 0, szerokości cięcia 1.20 m., wagi około 285 kg. Technicznie bardzo pomysłowo i celowo obmyślana i znakomicie zbudowana, nadaje się szczególnie do użytku w mniejszych gospodarstwach, gdzie o zaprzęg liczniejszy trudno. Krótkość skrzydeł grabiących pozwala na używanie jej nawet wśród drzew, oraz na małych i wąskich polach. Mechanizm trybowy, zupełnie nowej konstrukcji, zamknięty jest hermetycznie, jak w skrzynce trybowej samochodów. Piasek i brud nie dostaje się do trybów i panewek. Trybów i osi jest mniej, niż u dotychczasowych maszyn. Stąd mniej tarcia i mniej zużycia części. Stół jest z blachy stalowej.

P. W.

DZIAŁ BUDOWLANY, DRZEWNY i CERAMICZNY

Apel do krajowego przemysłu budowlanego

Fabryki krajowe upraszamy, aby nam donosiły o wszystkich nowościach w zakresie ich produkcji. Chętnie stawiamy łamy nasze bezinteresownie do usług przemysłu krajowego. Przy tej sposobności musimy podnieść ten smutny fakt, że podczas gdy zagraniczne firmy bardzo skwapliwie korzystają z reklamy w naszem piśmie i często donoszą nam o ostatnich zdobyczach w fabrykacji materjałów budowlanych, to nasz przemysł krajowy nie ma w tym względzie — zdawałoby się — nic do powiedzenia, a przecież wiadomo, że i u nas ta gałąź przemysłu stale się podnosi i wypuszcza na rynek coraz nowe wyroby lub też ulepsza dotychczasowe. W interesie rozwoju przemysłu krajowego prosimy fabryki krajowe, by o wszystkich swoich nowościach nas w pierwszym rzędzie informowały.

WYDAWN. „RYNKU METALOWEGO I MASZYNOWEGO".

Znaczenie „Heraklitu" w gospodarce budowlanej

„Heraklit", a raczej płyta budowlana z tegoż, o najwyższej po korku wartości izolacyjnej na ciepło i dźwięk, lżejszy pięciokrotnie od cegły, odporny na wilgoć i ogniotrwały, wynaleziony został przed blisko 12 laty w Austrji i tamże zapoczątkowany w użyciu.

Liczne i wysokie zalety tego materjału budowlanego przyczyniły się do nadzwyczaj szybkiego jego rozpowszechnienia, zwłaszcza po podjęciu fabrykacji przez Austrjacko-Amerykańskie T-wo Magnezytowe w Austrji. Już w początkach wynosiła wytwórczość setki wagonów, produkcja zaś na rok bież. zakrojoną jest na 7,5 tysiąca wagonów, tj. blisko 25 000 $m.^3$ dziennie, czyli ilość potrzebną do wybudowania w r. 1928 blisko 4 000 wielkości kilkupokojowych domków.

Płyta heraklitowa zasługuje na uwagę nietylko ze względu na niezwykłe swe wartości techniczne, lecz także na wszechstronność zastosowania, pozatem zaś, odznaczając się niską ceną, służyć może jako regulator cen innych materjałów budowlanych i robocizny z temże związanych, które, niekrępowane dotychczas żadną konkurencją, zdradzają dążność do stałego drożenia.

Płyta heraklitowa przedstawia groźnego współzawodnika głównie jeszcze z tego względu, że wnosi nowy u nas zupełnie system w budownictwie jak wniosła z dużem powodzeniem już od szeregu lat w wielu państwach zagranicznych, na miejsce praktykowanego dotąd, a opartego na bardzo grubym błędzie traktowania cegły równocześnie jako materjału statycznego i termicznego oraz izolacyjnego, gdy w rzeczywistości posiada tylko wartość nośną, zaś cieplnej prawie żadnej. Nadmiernie grube i ciężkie mury i fundamenty, jakie wypada z cegły stawiać i ponosić z tego tytułu ogromne dziś wydatki na budowle murowane, a co pociąga za sobą jeszcze cały szereg innych kosztów i niewygód, jest właśnie skutkiem tej zbyt małej wartości cieplnej cegły lub betonu. Dążenie do zapewnienia budowlom ciepła w zimie, a przyjemnego chłodu w lecie drogą stosowania grubych murów, nie daje, niestety, żądanych rezultatów, czego mamy aż nadto dowodów na wszystkich bez wyjątku domach murowanych, wymagających zimową porą codziennego intensywnego opalania, tak dziś przytem drogiego.

System budownictwa heraklitowego, przy którym mogą być stosowane wszystkie inne płyty izolacyjne, byle o jaknajwyższej wartości technicznej, zwalnia cegłę całkowicie od obowiązku chronienia wnętrzy domów od zimna, gorąca i innych wpływów zewnętrznych, pozostawiając tejże, a ew. innym materjałom, posiadającym wartości statyczne, jak beton, żelbet, żelazo i nawet drzewo, niesienie ciężaru budowli, a na to miejsce stosuje płyty izolacyjne, jako zewnętrzną i wewnętrzną okładzinę (oszalowanie) szkieletu domu.

Dzięki temu systemowi koszty budowy redukują się bardzo pokaźnie, budowa staje się barzo szybką i łatwą, pomieszczenie odrazu suche i zdatne do zamieszkania bez szkody dla zdrowia, dzięki ogniotrwałości heraklitu — ogniotrwałą zaś dzięki specjalnym własnościom składu chemicznego heraklitu, wolną od myszy, robactwa i pleśni.

Budynki heraklitowe, jak wykazało wieloletnie doświadczenie, posiadają swą specyficzną wartość izolacyjną skutkiem której nawet niewtajemniczeni, odrazu spostrzegają w zimie miłe w pokojach ciepło, zaś w upalne dnie letnie przyjemny chłód. Małym, lecz charakterystycznym przykładem tej wartości izolacyjnej są fakty, że w lecie muchy z domów heraklitowych uciekają, znajdując je za chłodne dla siebie, co wobec plagi, jaką w lecie, zwłaszcza na wsi, stanowią, nie jest bez znaczenia.

Ponieważ o statyce w systemie budownictwa heraklitowego decyduje szkielet domu, t. j. konstrukcja nośna, wysokość budowli może być dowolną; dla domów parterowych lub jednopiętrowych stosować można szachulec (szkielet) drewniany ze słupków 15×15, 12×12 lub 10×10 cm. w odstępach metrowych, w podwalinie ustawionych i górną belką ze sobą związanych, zaś dla dwu i więcej piętrowych — żelbetowy lub żelazny.

Szkielet drewniany, jako szczelnie zakryty z zewnątrz i od wewnątrz mocno izolującemi płytami heraklitowemi, a zarazem chroniony przez nie i od ognia, może służyć setki lat, bez obawy zgnicia lub spróchnienia, po najdłuższym zaś czasie mogą być płyty odjęte, szkielet dany nowy i te same płyty nanowo użyte do obicia, płyty bowiem z latami nabierają jeszcze mocy, a co zatem idzie i trwałości.

Budownictwo heraklitowe nadaje się doskonale do wszelkiego rodzaju budowli, tak mieszkalnych, jak i gospodarczych, fabryk, hal targowych, hangarów lotniczych, parowozowni, szkół, szpitali, hoteli, hal gimnastycznych i wszelkich budynków sportowych etc., których mnóstwo zagranica już pobudowała z jaknajlepszym rezultatem.

Jedną z bardzo poważnych zalet heraklitu, mogącą w bardzo znacznym stopniu przyczynić się do złagodzenia głodu mieszkaniowego — to lekkość płyt i wysoka cieplność tychże, dzięki którym jest możność

wykorzystania w miastach licznych, a bez użytku stojących strychów na mieszkania, tudzież nadbudowywania każdego domu, bez względu na zdolność nośną niższego piętra.

Dalszą jeszcze bardzo ważną w gospodarstwie wiejskiem zaletą heraklitu, jest możność bardzo małym kosztem, gdyż tylko drogą obicia wewnątrz ścian zazwyczaj zimnych i wilgotnych stajen i obór płytami heraklitowemi, stworzenia suchych i zdrowych pomieszczeń dla żywego inwentarza, który bardzo poważnie na braku ich cierpi. Zagranica przekonała się już naocznie, jak ważną jest kwestja odpowiedniego pomieszczenia dla żywego inwentarza i jak znaczne korzyści to w gospodarstwie przynosi. Należy tu niewiedzącym wyjaśnić, że ponieważ każdy organizm żyjący wymaga dla swego zdrowia i życia pewnego minimum ciepła, zmuszonym zostaje w razach, gdy mu tegoż pomieszczenie nie daje, sam, kosztem swego ciepła własnego, odpowiednią temperaturę dokoła siebie tworzyć, tj. innemi słowy znaczną część swej krwi przetwarzać w ciepło zewnętrzne, co odbywa się, oczywiście, ze znaczną szkodą dla organizmu.

Ruch budowlany

Ruch budowlany, który rozpoczął się z chwilą poprawy warunków atmosferycznych w miesiącu kwietniu, nie przybrał dotychczas poważniejszych rozmiarów i ogranicza się wyłącznie do robót wewnętrznych w budynkach już dalej posuniętych w budowie. Pozatem ożywił się częściowo ruch na budynkach rozpoczętych jeszcze w r. ub. Nowych domów buduje się bardzo mało, a niewielka ilość planów budowlanych, wpływających do urzędów i magistratów, świadczy, że również w roku bieżącym nie można liczyć na szerszą inicjatywę prywatną w budownictwie mieszkaniowem. Większe ożywienie, podobnie jak w roku ubiegłym, zaznacza się tylko w budownictwie publicznem, państwowem i samorządowem, oraz instytucyj społecznych. W całej pełni podjęte zostały w kwietniu prace około rozbudowy portu w Gdyni i obejmują obecnie przeważnie rozszerzanie nadbrzeży, pogłębianie basenów i kanałów, oraz budowę magazynów i chłodni. W ciągu kwietnia zainstalowano w Gdyni kilka nowych dźwigów i wywrotnicę wagonową. Natomiast rozbudowa m. Gdyni nie wykazuje dotychczas większych postępów i podobnie, jak w całym kraju, ogranicza się do wykańczania budynków poprzednio rozpoczętych.

Zastój budowlany a cegła

Zima tegoroczna spowodowała znaczne przedłużenie martwego sezonu w przemyśle ceramicznym. Tylko cegielnie, posiadające sztuczne suszarnie, były czynne w tym czasie, pracując w ciężkich warunkach ze względu na dużą obfitość wody w glinicach i na zamarzniętą glinę. W początkach kwietnia jednakże już duża ilość cegielni przystąpiła do prac przygotowawczych na rozpoczynający się sezon. Niektóre cegielnie dotychczas nie są uruchomione. Popyt na cegłę wskutek zastoju w ruchu budowlanym był w kwietniu minimalny, lepszym popytem cieszyły się sączki i dachówka. Ceny cegły uległy poważnej zniżce, wyrażającej się blisko w 25% w stosunku do r. z. Pewna ilość cegielń zmuszona nawet była wyprzedać zapasy poniżej kosztów własnych. Konjunktura w przemyśle ceramicznym w maju poprawiła się, ponieważ ocieplenie się wpłynęło na ożywienie się ruchu budowlanego. Od 1 stycznia r. b. przeszły cegielnie na produkcję nowego formatu cegły. Fabrykacja tej cegły kalkuluje się blisko 8% drożej.

Brak kredytów budowlanych sprowadził zamarcie ruchu budowlanego. W kołach wtajemniczonych uważają obecny sezon budowlany za stracony.

Organizacja kupców szkła, porcelany i fajansów

Od kilku lat ciężko walczą o egzystencję kupcy powyższej branży, nie będąc w stanie osiągnąć stosunkowych do wkładów i ryzyka dochodów. Powoduje ten stan olbrzymia konkurencja, panująca w tej gałęzi handlu, która uniemożliwia wszelką kupiecką kalkulację.

Pragnąc stosunki te uzdrowić, postanowili członkowie zainteresowanej branży — i to zarówno hurtownicy, jakoteż detaliści — zorganizować się jako Sekcja przy Krakowskiem Stowarzyszeniu Kupców, celem sanacji tych niezdrowych stosunków w łonie sprężystej i celów swych świadomej organizacji. Na pierwszy apel zebrali się prawie wszyscy zainteresowani, okazując pełną wolę i zrozumienie potrzeby położenia kresu doytchczasowemu stanowi.

Zebrani wyłonili z pośród siebie Zarząd, składający się z pp. Salomona Rubinsteina jako prezesa, Jakóba Grossa wiceprezesa, Szymona Lieblinga sekretarza, oraz Izraela Chaima, Hermanna Stattera i Adolfa Edera.

Sytuacja na rynku drzewnym

Sytuacja na rynku drzewa w obrocie krajowym przedstawia się w dalszym ciągu niepomyślnie, co tłumaczy się zastojem w ruchu budowlanym, wskutek czego popyt na budulec jest — jak dotychczas — bardzo mały. Również zainteresowanie zagranicy drzewem naszem jest słabe. Niemcy ze względu na złe widoki na tegoroczną kampanję budowlaną nabywają artykuły drzewne w niewielkich tylko ilościach na niedogodn. dla nas warunkach. W wywozie do Anglji panuje w dalszym ciągu zastój. Jedynie Czechosłowacja, gdzie ruch budowlany jest bardzo ożywiony, nabywa większe partje drzewa polskiego, poza tem zaś wywieźliśmy ostatnio pewne ilości do Francji i Holandji. Eksport materjałów i wyrobów drzewnych wynosił w pierwszym kwartale r. b. 660.000 ton wartości 81 milj. zł, wobec 1.295.000 ton wartości 147 milj. zł w tym samym czasokresie r. ub.; — spadł więc o połowę.

Pomimo niekorzystnie układających się warunków zbytu, ceny drzewa utrzymały się na niezmienionym poziomie, a nawet niektóre gatunki jak kopalniaki, papierówka i słupy telegraficzne, osiągnęły ceny wyższe.

WIADOMOŚCI DROBNE

UNORMOWANIE PŁAC ROBOTNICZYCH W PRZEMYŚLE BUDOWLANYM.

Rozwiązana w stolicy sprawa płac robotniczych została już obecnie uregulowana na całym obszarze państwa, przyczem wszędzie nastąpiła ich zwyżka. Waha się ona zresztą w zależności od warunków miejscowych od 6—13%. Ruch budowlany jednak nie ożywił się i nie należy oczekiwać polepszenia przed upływem 2—3 miesięcy, co wskazuje, że znowu znaczna część sezonu zostanie zmarnowana i wielu izb mieszkalnych w tym roku nie przybędzie.

WYSTAWA DRZEWNA W KRÓLEWCU.

Konsulat Generalny w Królewcu zawiadamia, że w dniu 24. b. m. otwarta będzie w Królewcu Wystawa Drzewna, zorganizowana przez Verband Ostpreussischer Holzhändler und Sägewerke i Verband Deutscher Ingenieure, która ma na celu uwidocznienie postępów technicznych w przeróbce drzewa w Niemczech. W tym samym czasie będzie się odbywał — jak wiadomo — w Gdańsku Niemiecki Zjazd Leśny (Deutsche Forsttagung) i zjazd niemieckich inżynierów, poświęcony przeróbce drzewa. Wystawa Królewiecka ma cele dydaktyczne, a nie handlowe, jakkolwiek obesłana będzie przez fabryki maszyn do przeróbki drzewa etc.

ORGANIZACJA EKSPORTU MEBLI GIĘTYCH.

W marcu r. b. zarejestrowana została spółka pod nazwą „Związek Eksportowy Fabryk Mebli Giętych w Polsce“ z siedzibą w Krakowie, ul. Szpitalna 15. Związek utworzony w formie spółki z ograniczoną odpowiedzialnością posiada kapitał zakładowy 20.000 zł. Organizacja ta, do której należą wszystkie istniejące fabryki mebli giętych w Polsce, ma na celu popieranie spraw związanych z eksportem mebli giętych, jak również jest upoważniona przez Ministerstwo Przemysłu i Handlu do wydawania zaświadczeń potrzebnych celem uzyskania zwrotu cła przy wywozie.

KARTEL CEMENTOWNI WE FRANCJI.

We Francji przystąpiło 15 największych fabryk cementu do nowozałożonego kartelu cementowego. W mowie inauguracyjnej prezes kartelu zaznaczył, że kartel francuski ma być dalszym krokiem na drodze ku utworzeniu międzynarodowego kartelu cementowego.

Z rynku materjałów budowlanych, metali i wyrobów metalowych.

MATERJAŁY BUDOWLANE.

Poznań, 12. 6. Stefan Pełczyński, hurtownia materjałów budowlanych, Poznań 3, Dworzec Towarowy notuje następujące ceny (w złotych): cegła iłówka 65—70, cegła tonówka 69 do 78 za tysiąc sztuk, franco wagon cegielnia; dachówki karpiówki I klasy 150 za 1000 sztuk franco wagon cegielnia; wapno budowlane dla odsprzedawców 4,15, dla konsumentów 4,40 za 100 kg. loco wagon Wapienniki pod Inowrocławiem; cement portlandzki przy dostawie wagonowej 9,40 za 100 kg., franco stacja Poznań bez opakowania, za które dolicza się osobno po zł 1,90 za każde 100 kg. cementu w beczkach, wzgl. 1,10 w workach papierowych. Następne ceny rozumieją się franco stacja Poznań lub skład w Poznaniu: cement portlandzki za beczkę 180 kg. 22,50, za beczkę 200 kg. 24,50, za worek pap. 50 kg. 6; wapno budowlane w bryłach za 50 kg. 2,60 dla odsprzedawców, względnie 2,80 dla konsumentów, wapno hydrauliczne zł 12 za beczkę 150 kg.; papa dachowa za metr. kw. nr. 80 zł 1.05, nr. 100 zł 0.86, nr. 125 zł 0.73, nr. 150 zł 0.64, nr. 175 zł 0.57, nr. 200 zł 0.53, papa izolacyjna za metr kw. zł 2.50, górnośląska smoła preparowana, bezwodna zł 28,50 za 100 kg. netto, za beczkę osobno zł. 16; lepik z węgla kamiennego zł 20 za 100 kg. br/n; trzcina sufitowa szyta drutem palonym po zł. 4, szyta drutem pocynkowanym po zł. 4,40 za wałek 20 m. kw.; gips murarski zł 6,25, gips sztukatorski zł 7,25 za 1 worek 75 kg. łącznie z 1 workiem, przy dostawach cało- lub półwagonowych ceny odpowiednio niższe.

METALE I WYROBY METALOWE.

Warszawa, 11. 6. Ceny zasadnicze w złotych za 1 kg.: Cyna Banca w blokach 11.00, ołów hutniczy 1.25, cynk 1.40, antymon 2.25, aluminium hutnicze 4.30, blacha cynkowa — cena zasadnicza 1.72, blacha miedziana 5.30—5.80, blacha mosiężna 4.00—4.80.

Katowice, 11. 6. Surówka odlewnicza Huty Pokoju Nr. 1 (Fiedenshütte P. G. S.), oraz Górnośląskich Zjednoczonych Hut Królewskiej i Laury — reprezentacji Towarzystwa dla Sprzedaży Surówki Żelaznej, Sp. z ogr. odp. w Warszawie, Sienna 11, cena za tonę 220 zł. loco stacja wysyłająca.

Warszawa, 11. 6. Ceny blachy ocynkowanej Cynkownia Warszawska notuje od dn. 15. 4. r. b. 1 kg. franco stacja Warszawa. Blacha żelazna cynkowana gat. najwyższego: 771×1, 422×0.45 mm. 1 zł. 30 gr., 771×1, 422×0.50 mm. 1 zł. 25 gr., 1.000×2.000×0.50 mm. 1 zł. 27 gr. Blachy II gat. o 6% tańsze.

Warszawa, 11. 6. Ceny odlewów ze stopów specjalnych. Koło odlewni metali półszlachetnych notuje za 100 kg. w złotych następujące ceny odlewów ze stopów specjalnych, przepisanych przez ministerstwo kolei żelaznych dla taboru P. K. P. Bronz panewkowy VII 624 zł. — osprzętowy VII_2 578 zł., — fosforowy VII_3 630 zł., Mosiądz VIII 457 zł. Cena odlewów metali półszlachetnych, notowano: armaturę mosiężną 5.50 zł., armaturę bronzową 6 zł., — fosforbronzową 6.30, odlew mosiężny galanteryjny 10 zł. Ceny powyższe za 1 kg. loco fabryka bez opakowania za gotówkę. Ceny odlewów aluminjowych. Warszawskie odlewnie notują ceny odlewów glinianych (aluminjowych) od 11 do 16 złotych za kg.

Warszawa. 11. 6. Cena odlewów żeliwnych. Podług notowań Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych cena odlewów żeliwnych surowych dla Warszawy, wynosi od dnia 25. b. m. od 0,78 zł. do 1.61 zł. za 1 kg. loco fabryka, złom żeliwny (fragment lany zagr.) 185 zł. za tonę.

Warszawa, 11. 6. Ceny hurtowe w zł. (podług danych S. A. („Zjednoczeni Polscy Przemysłowcy Metalowi“). Za 1 tonę franco wagon stacja załad. Surówka „Starachowicka“ (franco wagon huta) Nr. 0 220, — Nr. 1 215, — Nr. 2 210.

Berlin, 11. 6. Ceny w R. M. za 100 kg. Miedź elektrolityczna, dostawa cif Hamburg, Brema lub Rotterdam 170¼, Oryginalne Aluminium hutnicze 98—99% w blokach 190, d. t. o. w sztabach walcowanych i ciągnionych 194, Nikiel czysty, 98—99% 350, Antymon regulus 72—77, Srebro w sztabach ca 900 za kg. 71¾—73½, Złoto (w wolnych obrotach za 1 gram 2.80—2.82 Mk. Platyna (w wolnych obrotach) za 1 gram 8 do 10 Mk.

TENDENCJA NA ŚWIATOWYCH RYNKACH SUROWCA.

Ogólna tendencja na światowych rynkach surowców pod wpływem naprężenia rynków pieniężnych oraz różnych niepokojących czynników natury politycznej uległa w okresie sprawozdawczym dalszemu osłabieniu. Na rynkach wytworów roślinnych pozostających pod wpływem tegorocznej nadprodukcji zanotowano częściowe silne obniżenie cen. Transakcje eksportowe przemysłów końcowych w Europie przedstawiały się zadawalająco.

Nagrodzony „ZŁOTYM MEDALEM“ na Wystawie Budowlanej VI Targów Wschodnich we Lwowie 1926 r.

HYDROFUGE „CASTOR“

ZABEZPIECZA OD

7301

WILGOCI

przeciekania, wstrzymuje ciśnienie **WODY** we wszystkich przypadkach, jako to: izolacji rezerwoarów, murów, kanałów, basenów, **tunell, tarasów**, fasad, szczytów i fundamentów

Hydrofuge „CASTOR“ dodaje się do zaprawy cementowej

W LONDYNIE przy placu Piccadilly CIRCUS
największa z istniejących KOLEJ podziemna została uszczelniona
hydrofuge CASTOREM

Posiada na składzie: 7151

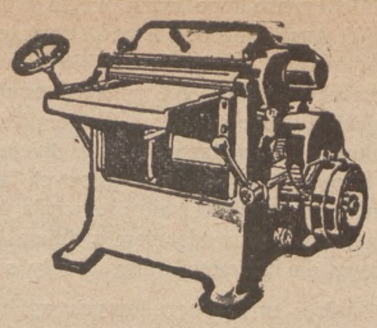
PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWLANE

MAURYCY KARSTENS

Sprzedaż: w Warszawie, ul. Koszykowa 7. Tel. 27-95.

W Krakowie: Biuro „CASTOR“, ul. Kleparz 5, Tel. 218
w Katowicach: inż. K. Wretowski, Gen. Zajączka 19. Tel. 14-15.
W Poznaniu: Tow. Akc. „Materjał Budowlany“ Seweryna Mielżyńskiego 23. Tel. 29-76 i 38-74.

Wystawiamy na Powszechnej Wystawie Krajowej w Poznaniu.



WYRABIAMY

OBRABIARKI DO DRZEWA

rozmaitych typów i wielkości, najnowszej konstrukcji i solidnej budowy

Kompletne urządzenia stolarń i fabryk mebli
Armatury do wody i pary
kurki, zawory

Smarownice różnego rodzaju Stauffer'a, knotowe, cylindrowe
Pędnie, wały, sprzęgła, tarcze pasowe i pierścienie nastawne
Łożyska samosmary, konsole
Skrzynie ogniskowe do lokomobil
ruszta, paleniska ekonomiczne do miału o wielkiej sprawności

S. Samulski i Sp. Pleszew

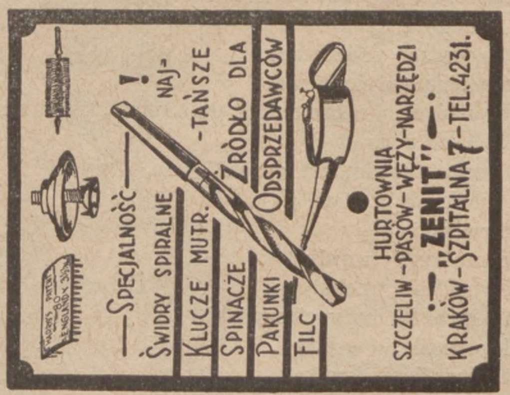
(Wlkp.)

FABRYKA MASZYN 7232



7287

7534



KOŁA PASOWE



DREWNIANE dwudzielne we wszystkich wymiarach, wykonane z pierwszorzędnych materjałów, silnej i lekkiej konstrukcji, przewyższające jakością koła żelazne, szybki i łatwy montaż, wykonuje znana firma

„KAPESET“

Pierwsza Lwowska Fabryka drewnianych kół pasowych oraz innych wyrobów z drzewa

LWÓW, ulica Gródecka 9

Zastępcy na miasta: **Warszawa, Łódź, Wilno i Białystok** poszukiwani

Cenniki na żądanie. 7536 Cenniki na żądanie.



7110

WIELKOPOLSKA FABRYKA WYROBÓW METALOWYCH

POZNAŃ

Łazarska nr. 2. Tel. 6340

Zgrzebła do koni i bydła.

Szufelki do węgli i śmieci - Blachy do placka - Haki do łóżek - Pierścienie do kos - Grabie żelazne - Szpadelki i grabki dziecięce Uszka do obrazów.

Węgiel. Międzynarodowe rynki węgla wykazują nastrój niejednolity. W Anglji obroty naogół dostateczne. Jedynie w niektórych okręgach sezonowe osłabienie konjunktury pogłębiło się jeszcze bardziej. Na rynkach zachodnio-europejskich popyt niezmiennie ożywiony. W Belgji zmniejszyły się dostawy handlowe. Podwyższono tam z dniem 16 maja ceny na rozmaite sortymenty węgla o dalszych 10 franków na tonę. W Niemczech obroty w zakresie węgla opałowego ożywiły się w związku z prowadzeniem z dniem 1 maja letniego rabatu. Dostawy dla przemysłu pogorszyły się.

Żelazo. Nastrój międzynarodowych rynków żelaza cechuje wielka ostrożność. Dla surówki utrzymała się nadal bardzo silna tendencja. W Anglji naprężenie rynku surówki przedłuża się. W niektórych okręgach uruchomiono nowe piece. Rynki zachodnio-europejskie spokojne. Przemysł tamtejszy ustalił podstawową cenę dla surówki na poziomie o 1—2 sh. wyższym niż dotychczas.

Ołów. Na rynkach ołowiu sytuacja rozwija się niekorzystnie dzięki złym notowaniom statystycznym, dotyczącym produkcji w ośrodkach wytwórczych.

Cynk. Rynki cynku pozostawały pod wpływem sprzyjającej tendencji. Zmniejszenie zapasów w przemyśle amerykańskim nadało rynkowi korzystny układ w zakresie podaży.

SUROWCE I ARTYKUŁY TECHNICZNE DLA PRZEMYSŁU METALOWEGO.

Ceny hurtowe na surowce i artykuły techniczne dla przemysłu metalowego w dn. 28 maja 1929 r. w złotych (podług danych S. A. „Zjednoczeni Polscy Przemysłowcy Metalowi").

a) za 1 tonę franco wagon stacja załadowania:	zł. gr.
Surówka „Starachowicka" (franco wagon huta Nr. 0	220.—
Surówka „Starachowicka" (franco wagon huta Nr. 1	215.—
Surówka „Starachowicka" (franco wagon huta Nr. 2	210.—
Złom żeliwny (fragment lany zagraniczny)	185.—
Żelazo handlowe krajowe	350+2%
Bednarka gorąco walcowana	422,5+2%
Bednarka zimno walcowana	— —
Walcówka (drut okrągły od 5½ do 13 mm., kwadratowy od 5¼ do 8 mm.)	398.50
Blacha (cena zasadnicza) gruba 5 mm. i wyżej	432,5+2%
Blacha cienka do 5 mm.	525+2%
Koks karwiński	67.—
Koks górnośląski twardy	50.80
Koks górnośląski miękki	50.80
Węgiel kowalski myty cieszyński	67.—
Węgiel górnośląski gruby	40.50
Węgiel górnośląski kostka	42.—
Węgiel dąbrowski gruby	38.10
Węgiel dąbrowski kostka	39.60
Cegła ogniotrwała normalna	97.57
Cegła ogniotrwała kopulakowa	107.50
Glina ogniotrwała mielona	60.—
Mączka szamotowa	80.—
Zaprawa szamotowa	70.—
Kamień wapienny	7.—

Złoty w dniu 11 czerwca 1929 roku.

Gdańsk przekaz 57.78—57.92, gotówka 57.78—57.95, Berlin przekaz na Warszawę 46.90—47.10, przekaz na Katowice 46.90—47.10, przekaz na Poznań 46.90—47.10, gotówka grube 46.75—47.15, drobne 46725—47.125, Zurych przekaz 58.25, Londyn przekaz 43.25, Nowy Jork przekaz 11.25, Bukareszt 1876, Budapeszt gotówka 64.10—64.40, Praga przekaz 378¼, Medjolan przekaz 214½.



Zapytania w sprawie krajow. źródeł dostawczych.

Pośrednictwa między jedną a drugą stroną podejmujemy bezinteresownie. Jedynie na koszty utrzymania specjalnego biura dla tych spraw i pokrycia bardzo licznej codziennej korespodencji należy zapłacić za każde ogłoszone zapytanie 2.— zł., które to zapytanie będzie następnie ogłaszane aż do wpłynięcia oferty. Firmy zaś, zgłaszające się za zapytania, wpłacają na każde zapytanie 1.— zł. Firmy zagraniczne płacą za każdą informację 2 fr. szwajc., z Niemiec 2.— RM. — Firmy, mogące dostarczyć jakiekolwiek objekty zgłoszone do naszego działu informacyjnego, zechcą jaknajwięcej z tego działu korzystać, gdyż mamy liczne potwierdzenia, że przez nasz dział informacyjny doszły już do skutku niejedne poważne transakcje. **Zaznaczamy jeszcze jaknajwyraźniej, że odpowiedzi dajemy jak i zapytania przyjmujemy jedynie od stałych abonentów pisma.**

UPRASZA SIE O PODANIE ADRESU:

Nr. 4529. firmy, dostarczającej koneweczki „Frenkla".

Nr. 4766. fabryki, wyrabiającej węże gumowe do wody.

Nr. 4802. fabryki, wyrabiającej maski ochraniające druciane dla robotników pracujących w fabrykach wód gazowych.

Nr. 4808. fabryk krajowych, które wyrabiają gaz „Rechau".

Nr. 4809. firmy, dostarczającej opiłki bursztynowe wzgl. szlifiernie bursztynu na Pomorzu.

Nr. 4811. firmy, mogącej dostarczyć tokarkę o rozm. 1,5 metr. z amerykańskiemi patronami.

Nr. 4817. firmy, która wyrabia blachy sztukatorskie na sufitach w salach lub w kościołach.

Nr. 4823. firmy, mogącej dostarczyć używany blok dla samochodów „Stöwer" 4 cylindrowy 90 mm średnicy, 100 mm stock.

Nr. 4828. fabryk cementu większych i mniejnie należących do kartelu.

Nr. 4833. fabryki, mogącej dostarczyć cement portlandzki (wagonowo).

4836. fabryki, dostarczającej maszyny do fabrykacji tasiemek łyczkowych do wiązania paczek.

Nr. 4847. firmy, mogącej dostarczyć maszyny z 3 walcami do rozcierania maści, nowe lub używane.

Nr. 4848. firmy, dostarczającej tarcze piaskowcowe do ostrzenia noży od żniwiarek.

Nr. 4850. fabryki, dostarczającej łapki na myszy.

Nr. 4851. firmy, dostarczającej maszyny rzeźnickie „Kutter".

Nr. 4852. firm, zajmujących się dostawą dykty (fornieru sosnowego).

Nr. 4855. firmy, dostarczającej piecyki do centralnego ogrzewania (ciepła woda).

Nr. 4856. fabryki krajowej lub zagranicznej, wyrabiającej zamki do powozów i samochodów jako i części (Wagentürschlösser, Wagentürdrücker, i Wagentür-Scharniere).

Nr. 4857. fabryk krajowych, wyrabiających korki porcelanowe.

Nr. 4857a. fabryk krajowych, wyrabiających gumki do korków porcelanowych.

Nr. 4858. firmy, dostarczającej minię ołowianą i glejtę ołowianą.

Nr. 4859. firmy, dostarczającej ołów mielony.

Nr. 4860. firmy, dostarczającej cynę mieloną.

Nr. 4861. firmy, dostarczającej miedź mieloną.

Nr. 4862. firmy, dostarczającej antymon mangan.

Nr. 4863. firmy, dostarczającej nikiel mielony.

Nr. 4864. firmy, dostarczającej kwarc i szpat.

Nr. 4865. fabryk artykułów technicznych i zakładów izolacyjnych, mających zapotrzebowanie na sierść świńską do celów techn.-izolacyjnych.

Nr. 4866. firmy krajowej, wyrabiającej rurkowe wskaźniki wody.

Nr. 4867. firm, wyrabiających drut miedziany elektrolityczny (grub. 0.4—0.5 i 0.6 mm).

Nr. 4868. firm, wyrabiających blachę cynkową niepolerowaną od 18—25 w normalnych wymiarach.

Nr. 4873. firmy, wyrabiającej formy do odlewni świec.

Nr. 4876. firmy, wyrabiającej kolby miedziane do lutowania.

Nr. 4880. firmy, wyrabiającej pluskiewki.

PRZETARGI ◆ SUBMISJE ◆ LICYTACJE

Dyrekcja Lasów Państwowych w Poznaniu ogłasza

PRZETARG PUBLICZNY

na przebudowę garażu, należącego dawniej do byłego „Sanatorjum“ w Puszczykowie, na dom mieszkalny.

Oferty z napisem: „Oferta na przebudowę garażu w Puszczykowie“ mają być złożone w wymienionej Dyrekcji do dnia 20 czerwca r. b., godziny 12, przyczem każdy oferent obowiązany jest dołączyć do oferty pokwitowanie na złożone w Kasie Skarbowej w Poznaniu wadjum w wysokości 5 proc. oferowanej sumy, oraz oświadczenie, że znane mu są ogólne i szczególne warunki budowy dla budowli administracji lasów państwowych.

Otwarcie ofert nastąpi w dniu 20 czerwca 1929 r. o godzinie 12,15, w Dyrekcji Lasów Państwowych w obecności ewtl. przybyłych oferentów.

Dyrekcja zastrzega sobie dowolny wybór ofert, wzgl. nieuwzględnienie żadnej z wniesionych ofert, bez podania powodów.

Dyrektor.

OGŁOSZENIE URZĘDU CELNEGO W WARSZAWIE.

Dnia 21 czerwca 1929 r., o godzinie 11-ej rano, odbędzie się w magazynach kolejowo-celnych przy dworcu Warszawa—Gdańska—Towarowa licytacja na towary, niewykupione w przewidzianym terminie, a mianowicie:

Tkanina bawełniana, wełniana, jadwabna, półjedwabna, przędza jedwabna, obrusy, serwetki, plusz, dywany, skórki futrzane, lakierowane, galanterja pospolita, aparaty fotograficzne, instrumenty muzyczne, scyzoryki, piłki tenisowe, filmy, przewodniki elektryczne, noże, widelce, wyroby metalowe, kosy, silniki, narzędzia ręczne, mechanizmy do zegarków, zamki żelazne, maszyna do dziania, części maszyn, obrabiarki do metali, podwozia samochodowe, samochody osobowe, części samochodów, części kołowców, opony, kiszki itp.

Towary, niesprzedane z licytacji w dniu 21 czerwca rb., będą po raz drugi wystawione na przetarg publiczny w wyżej wymienionych magazynach w dniu 28 czerwca 1929 roku, o godzinie 11-ej przed południem.

Bliższych szczegółów zasięgnąć można w Urzędzie Celnym, przy ulicy Młocińskiej począwszy od dnia 14 czerwca 1929 r.

(—) **K. Domański,** naczelnik urzędu.

PRZETARG PUBLICZNY

na wykonanie:

1. Instalacji elektrycznej dla siły i światła.
2. Robót stolarskich, tj. drzwi i ścianek w gmachu Banku Gosp. Krajowego w Katowicach.

Formularze ofertowe oraz rysunki otrzymać można w kierownictwie Budowy w Katowicach, przy ul. Mickiewicza, w godzinach od 9—13 i 16—19 za zwrotem kosztów.

Termin składania ofert ustala się do dnia 20 bm. włącznie godz. 13-ta w Sekretarjacie Banku Gospodarstwa Krajowego w Katowicach, Rynek, nr. 9, gdzie nastąpi komisyjne otwarcie ofert.

PRZETARG.

Państwowy Urząd Budownictwa Naziemnego w Kościerzynie ogłasza publiczny pisemny przetarg na urządzenie kanalizacji i wodociągów w budynku Policji Państwowej w Wygodzie, pow. kartuski.

Przetarg odbędzie się w lokalu Państw. Urzędu Budownictwa Naziemnego w Kościerzynie, ul. 3 Maja nr. 4. Termin składania ofert upływa 24 czerwca br. o godz nie 10, poczem odbędą się rozprawy przetargowe. Oferty należy składać w zalakowanych kopertach z odnośnym napisem.

Kierownik P. U. B. N.

(—) **Ochota,** inspektor budownictwa.

Dyrekcja Kolei Państwowych w Katowicach zwraca uwagę na mający się odbyć w dniu 28 czerwca 1929 r.

PRZETARG PUBLICZNY

na wykonanie centralnego ogrzewania i urządzeń sanitarnych w budowie Szarlej — Piekary.

Szczegóły przetargu ogłoszono w „Monitorze Polskim“ nr. 122 z dnia 29. 5. br. i w „Epoce“ nr. 144 z dnia 28. 5. br.

PRZETARG.

Wydział Powiatowy w Brodnicy odda w drodze publicznego przetargu wykonanie około 5 340 m.² bruku normalnego w Wlewsku.

Oferty w zalakowanej kopercie z napisem „Oferta na wykonanie bruku w Wlewsku“ należy złożyć do dnia 21. 6. br. godz. 12-tej w Wydz. Powiat. (pokój 9)), gdzie też można otrzymać ślepe kosztorysy za opłatą 1 zł i warunki przetargu oraz informacje co do wykonania prac.

(—) **Wimmer,** starosta powiatowy.

OGŁOSZENIE LICYTACJI.

Celem oddania w przedsiębiorstwo budowy kanałów miejskich w ul. Dębowej, Zielnej i Mieszczańskiej Dz. X. i XI. odbędzie się w Budownictwie Miejsk. Oddz. B. rozprawa zapomocą ofert pisemnych w dniu 20 czerwca 1929 r. o godzinie 12-tej w południe.

Wadjum wynosi 5 proc. oferowanej kwoty.

Plany, kosztorysy i warunki można przeglądać w Biurze Kanalizacji Miasta, w godzinach urzędowych, gdzie też będą wydawane druki ofertowe za opłatą 3 zł.

Oferty wniesione po terminie lub nie sporządzone według wzorów nie będą uwzględnione.

Magistrat stoł. król. miasta Krakowa.

KONKURS.

Magistrat powiatowego miasta Kosowa-Poleskiego niniejszem ogłasza konkurs na budowę elektrowni miejskiej, kosztem przedsiębiorcy, z prawem korzystania, zależnie od umowy, na pewną ilość lat.

Rozpatrzenie ofert odbędzie się dnia 28 czerwca 1929 roku.

Szczegółowych informacyj udzieli Magistrat na żądanie.

Magistrat m. Kosowa.

Okazyjnie sprzeda się dwa zupełnie nowe

4-OSOBOWE SAMOCHODY OTWARTE,

jeden marki „Fiat“, a drugi marki „Tatra“. Oglądać można je codziennie oprócz niedziel w godzinach urzędowych (8—15) w garażu Dyrekcji Poczt i Telegrafów, Poznań, Wały Zygmunta Augusta 9. Informacyj udziela Oddział Komunikacji, Wały Zygmunta Augusta 8, I piętro, pokój 131.

Wł. Kaźmierski, prezes.

Dyrekcja Kolei Państwowych w Krakowie

ogłosiła

przetarg publiczny

na dostawę w okresie rocznym blachy ocynkowanej i białej.

Termin składania ofert do dnia 1 lipca 1929 r. godziny 12 w południe.

Bliższe szczegóły ogłoszone są w „Monitorze Polskim“ nr. 128 z dnia 6 czerwca 1929. 7546

MONTER SAMODZIELNY

do wodociągów, kanalizacji i centr. ogrzewania poszukiwany. Zgłoszenia z podaniem życiorysu, wieku, referencji, żądanego wynagrodzenia, terminu wstąpienia i z wyszczególnieniem dotychczasowej działalności przesyłać do 7530

T-wa Starachowickich Zakładów Górniczych

poczta Wierzbnik woj. Kieleckie.

EGZYSTENCJA

Większy aparat wulkanizacyjny (fabryczny) **sprzedam.** Zgłoszenia do administracji „Rynku Metalowego i Maszynowego" pod nr. 7540.

Wydział Powiatowy Sejmiku Lubartowskiego ogłasza

KONKURS
na stanowisko kierownika

szkoły rzemiosł i przemysłu ludowego w Skrobowie pod Lubartowem.

Od kandydatów wymagane jest wyższe lub conajmniej średnie wykształcenie techniczne z uwzględnieniem działu mechanicznego i praktyka. Oferty z podaniem warunków i odpisami świadectw należy składać do biura **Wydziału Powiatowego w Lubartowie.** 7533

URZĄDZENIE BROWARU

jak: Kadzie na 2 — 3000. ltr., beczki (1500 — 2000 ltr.), kotły zacierne, fermentacyjne, młynek do słodu z automatyczną wagą, automatyczna suszarnia i t. d., jest w całości lub pojedyńczo tanio na sprzedaż.

ROLNICZA MLECZARNIA - LESZNO

Telef. 240. **UL. OSIECKA 52.** Telef. 240.

7552

Korzystnie na sprzedaż:

500 m kabla ziemnego opanc. 2 x 6 qmm

150 kg taśmy jutowej 5750

3500 kg masy kablowej wypr. 8000 wolt

Elektrownia Miejska w Ostrowie (Wlkp.)

Elektromotory

na prąd stały 8 M. K. i 6 M. K., 1.100 obrotu oferuje okazyjnie **Elektra, Toruń, Chełmińska 4.** 7549

Technik-handlowiec

z akademickiem wykształceniem, znakomicie ustosunkowany obejmie

przedstawicielstwa

poważnych firm, lub fabryk na Wielkopolskę i Pomorze.

Obszerny lokal wystawowy, biura i magazyny w śródmieściu Poznania do dyspozycji. Referencje pierwszorzędne. Zgłoszenia do adm. „Rynku Met. i Masz." pod „Wydajna Praca" nr. 7495.

KUPNA

Kupię

dobrze utrzymane nowoczesne
1-wrzecionowe automaty,
tokarnie rewolwerowe o przelocie 35 mm do obróbki materjału w sztabach,
automaty o przelocie 15 mm,
maszynki do frezowania gwintów,
maszyny rytownicze (Graviermaschinen),
prasy ekscentryczne,
uniwersalne gryzarki i tokarki.

Reflektuje się tylko na używane pierwszorzędne maszyny w dobrym stanie.

Oferty z dokładnym opisem maszyn do adm. „Rynku Met. i Maszyn." pod „CMP" nr. 7548

POSZUKUJĘ CELEM KUPNA

MASZYNY i NARZĘDZIA

do wyrobu zamków do drzwi i okuć budowlanych. Oferty proszę nadesłać do 7538

P. Szalski, Więcbork (Pomorze)

Warsztat reperacyjny dla rolnictwa, tel. 11, **Kościelna 10.**

Kupujemy

odpadki od białej blachy i zużyte puszki

od konserw przy wagonowej dostawie.

„METALLUM", Wytwórnia Chemiczno - Metalurgiczna

Spółka z ogr. odp. **Poznań, Marynarska 15.** 7488

TELEFON 53-84

„R. Met."

WARUNKI DLA INSERENTÓW I ABONENTÓW:

CENY OGŁOSZEŃ: 1/1 str. 130 zł, ½ str. 75 zł, ¼ str. 45 zł, 1/8 str. 25 zł, 1/16 str. 15 zł. Na I. str. okładki 100%, na II. i IV. str. 50%, na III str. 30% dopłaty. — Artykuły opisowe z dopłatą 100%. — Dostarczenie kliszy autotypij z wyraźnych fotografij po 14 groszy za cm². W Gdańsku obowiązują powyższe ceny w guldenach. Ogłoszenia z zagranicy oblicza się w markach niemieckich. W wydaniach specjalnych obowiązuje taryfa inna. Miejscem wykonania zleceń i zapłaty jest Poznań; w kwestjach spornych miarodajny jest Sąd Powiatowy (Okręgowy) w Poznaniu. Na wypadek skargi sądowej, nadzoru sądowego lub konkursu przyznane rabaty upadają. Konto czekowe P. K. O. w Poznaniu Nr. 202-796.

Redaktor naczelny przyjmuje od 12—13 z wyjątkiem soboty.